LES ARTS DU FEU

en Pays d'Auge

Histoire et Traditions Populaires

Foyer Rural Le Billot

Les arts du feu en Pays d'Auge

Histoire et Traditions Populaires

Bulletin trimestriel publié par le
Foyer Rural du Billot
14170 L'Oudon
Téléphone : 02 31 20 62 72
Courriel : j.maneuvrier@gmail.com

Juin 2016 - n°134 - 43e année

Comité de publication formant le conseil d'administration de l'association : Président : Jack MANEUVRIER. Vice-Présidents : Dominique BORDEAUX, Michel NIGAULT, François WÈBRE. Trésoriers : Chantal GUILLIN, Almir BELLIER. Secrétaires : Paule BRICON, Marie-Thérèse HUGOT. Membres : Yvon et Arlette BOUILLÉ, Lucien BERTRAND, Eric BOURGAULT, Denise BOURGAULT, Thierry BRICON, Stéphanie BRICON, José et Claude CASTEL, Florent et Mercé CHABOISSIER, Michel et May CHANU, Claire COEURET, Yvette DENIS, Jean-Pierre et Roselyne GALLOU, Pierre et Christiane GIRARD, Jean GODET, Mauricette GODET, Gérard GUILLIN, Guy HARDOUIN, Daniel et Monique LALIZEL, Bernard et Majo LECERF, Claude et Michèle LEMAÎTRE, Christophe MANEUVRIER, Danie MANEUVRIER, Jean-Paul et Françoise MECKERT, Jacqueline PAVY, Odile PLÉKAN, Olivier et Fabienne STOREZ, Jean et Françoise TRAMBLAIS, Colette WÈBRE.

***Abonnement simple** : 17 €*

***Abonnement avec adhésion au Foyer** : 21 €*

***En cas d'expédition par la poste**, il convient d'ajouter 7 €.*

Règlement par chèque à l'ordre du Foyer Rural du Billot.

***Périodicité** : mars, juin, septembre, décembre, le bulletin de juin étant généralement consacré à l'exposition annuelle.*

Histoire et Traditions Populaires

LES ARTS DU FEU

en Pays d'Auge

Foyer Rural du Billot

Présentation du four de bronzier et du bas fourneau gallo-romain reconstitués pour l'exposition

Le bronze

À l'âge de bronze, une partie des régions de l'Ouest de ce qui sera la France profite des gisements de cuivre et d'étain du Massif Armoricain pour connaître un nouvel essor.

Entre 2 300 et 1 500 ans avant notre ère, les haches plates, retrouvées en faible nombre, sont les premières haches de métal produites. Elles sont réalisées en cuivre par martelage. Leur forme s'inspire de celles en pierre polie qui vont peu à peu disparaître. Puis des lames en alliages sont coulées à plus de 1 000 degrés dans de petits fours par des fondeurs spécialisés pour des personnage de haut rang qui peuvent parader en exhibant ces objets dorés.

Entre 1600 et 1300 avant notre ère, le nombre d'objets en bronze explose. Des moules en pierre ou même en bronze permettent de véritables productions en séries très standardisées.

Le bronze se recycle : tous les objets mal coulés ou incomplets sont refondus. Le recyclage existe donc dès la préhistoire !

***Ci-dessus : le four de bronzier reconstitué à l'exposition**. On distingue les pinces en bois de cerf dans le foyer à droite. Le creuset est placé à la gauche du foyer. Ce dernier est activé par le soufflet en peau .*

***Ci-dessous : fabrication d'une hache en bronze**. De gauche à droite : 1) modèle en cire dans son moule en terre crue ; 2) lame de hache en bronze dans son moule en terre cuite ; 3) lame de hache en bronze avec bavures à supprimer (brut de coulée) ; 4) Lame de hache en bronze polie.*

L'apparition du fer

L'apparition du fer en Europe occidentale se situe autour de 1000 avant notre ère, mais c'est surtout à partir de 800 que l'on trouve fréquemment des objets en fer, notamment en contexte funéraire[1].

En Basse-Normandie, les traces des activités de réduction du minerai sont méconnues, mais les vestiges de forges sont plus fréquents. Les fouilles concernant les fermes gauloises ont permis de recueillir dans la région six petites haches à douille, associées à la menuiserie plus qu'au bûcheronnage.

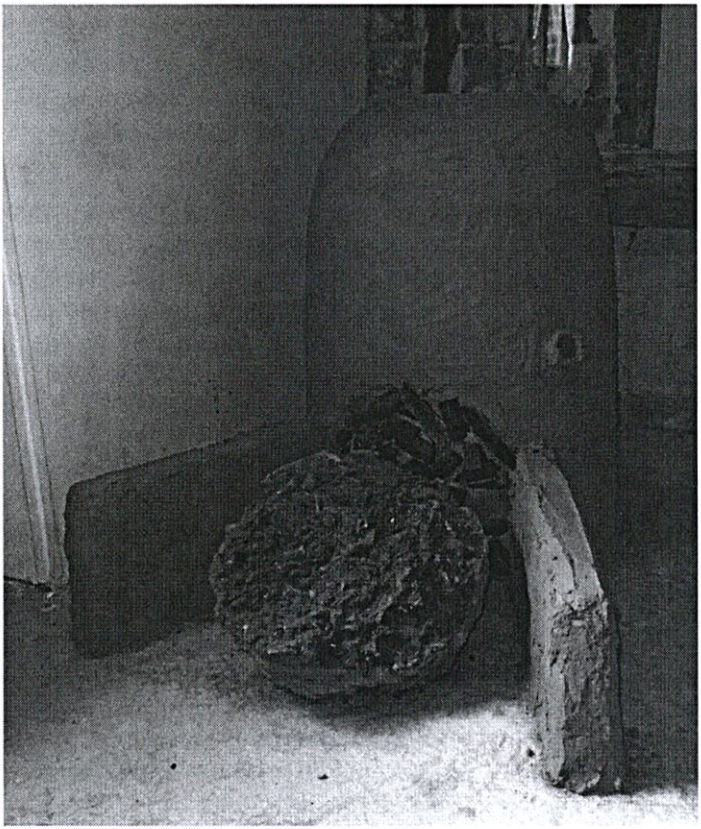
Le bas fourneau

Le bas fourneau est un four à combustion interne qui a servi, dès le début de l'âge du fer, à transformer le minerai (hématite, limonite, etc.) en fer métallique. On l'appelle ainsi non en raison de sa hauteur, mais de la température obtenue, qui augmentera lorsqu'on inventera les *hauts* fourneaux.

Dans sa forme primitive, le bas fourneau est un « bas foyer » : un trou dans le sol d'environ 30 cm de diamètre est rempli de charbon de bois et de minerai. On attise le feu à l'aide un soufflet en peau. Au bout de quelques heures, on en tire une « loupe » incandescente de la taille du poing, composée de fer plus ou moins réduit et de scories.

L'évolution vers un bas fourneau plus efficace a consisté à surélever la construction et à munir sa base d'une ouverture latérale pour l'alimentation en air. Une courte cheminée facilite le rechargement du four pendant son fonctionnement, tout en activant le tirage. Des températures de 1 000 à 1 200 °C sont ainsi atteintes et les scories, devenues liquides, peuvent être extraites par l'ouverture. Le

1. Sur l'histoire du fer en Occident, on peut consulter par exemple : www.futura-sciences.com/magazines/matiere/infos/dossiers/d/chimie-fer-tombe-masque-565/page/3/



Le bas fourneau reconstitué à l'exposition

métal obtenu par ce procédé est très hétérogène. Le massiot peut être composé de fer et d'acier allant de 0,02% à 2% de carbone.

La loupe est martelée afin de retirer la scorie et de rendre le métal homogène, même s'il reste des scories dans la matrice métallique. Le bloc de métal ainsi obtenu peut être mis en forme par le forgeron pour fabriquer un outil ou une arme. Mais ce procédé ne permet de fabriquer

du fer qu'en petites quantités, ce qui en fait un produit rare et cher ; d'ailleurs, les forgerons recyclent les objets cassés pour en fabriquer de nouveaux.

Du bas au haut fourneau

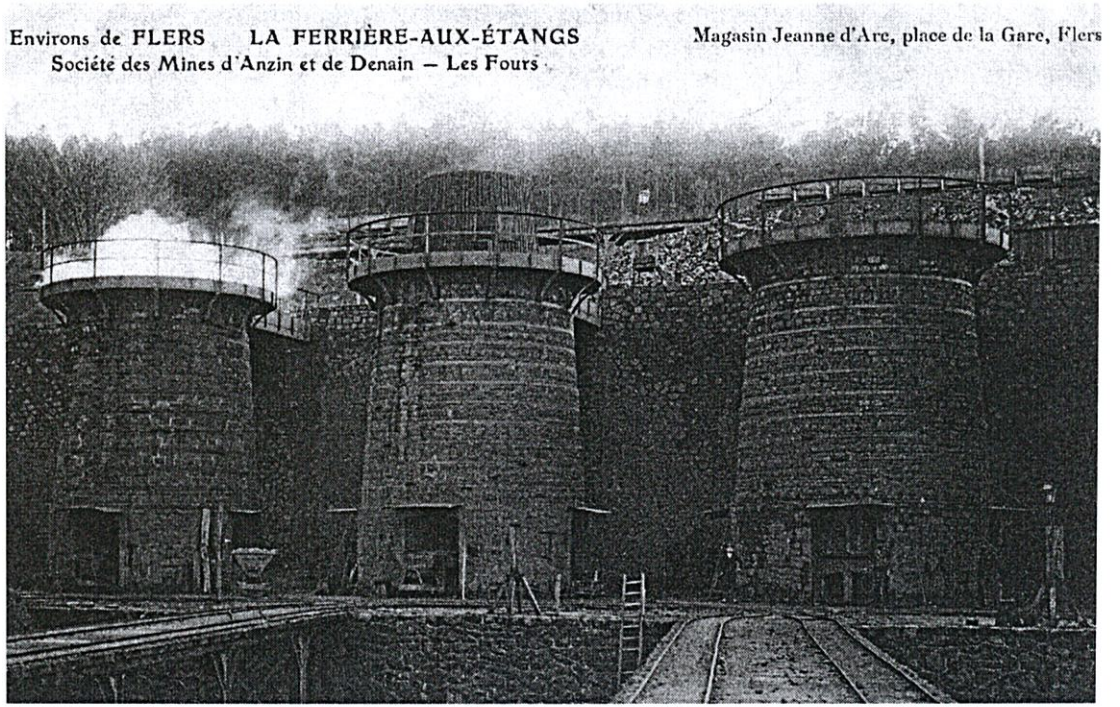
L'apparition du haut-fourneau — développé en Chine dès le Ier siècle, mais adopté en Occident vers le XIIe siècle —, va considérablement modifier la filière à tous niveaux. Au XVe siècle, les hauts-fourneaux atteignent 5 à 7 mètres de hauteur.

Contrairement au bas fourneau qui produit une loupe solide, le haut fourneau permet d'obtenir de la fonte en fusion.

Les lieux de production sont déterminés par les ressources naturelles : il faut du minerai à proximité, une forêt pour le combustible et de l'eau pour l'énergie qui met en branle marteaux et soufflets, et permet de traiter des volumes de plus en plus importants. Le combustible utilisé est le charbon de bois, ce qui provoque des déforestations importantes.

Une innovation décisive a lieu vers 1750, lorsque l'Anglais Abraham Darby II, améliorant le procédé mis au point par son père en 1709, parvient à convertir en acier de bonne qualité une fonte réalisée avec du coke. Une méthode qui ne s'imposera que très progressivement en Angleterre, puis en France, où des fonderies continueront d'avoir recours à la fonte au bois jusqu'à la fin du XIXe siècle. On entre alors dans un processus industriel, avec des hauts fourneaux atteignant 80 m de haut et des températures de 1 600° .

Il reste dans notre région de très beaux hauts fourneaux, classés monuments historiques, au titre de la protection du patrimoine industriel.



Les hauts fourneaux de La Ferrière-aux-Etangs (Orne), carte postale ancienne.

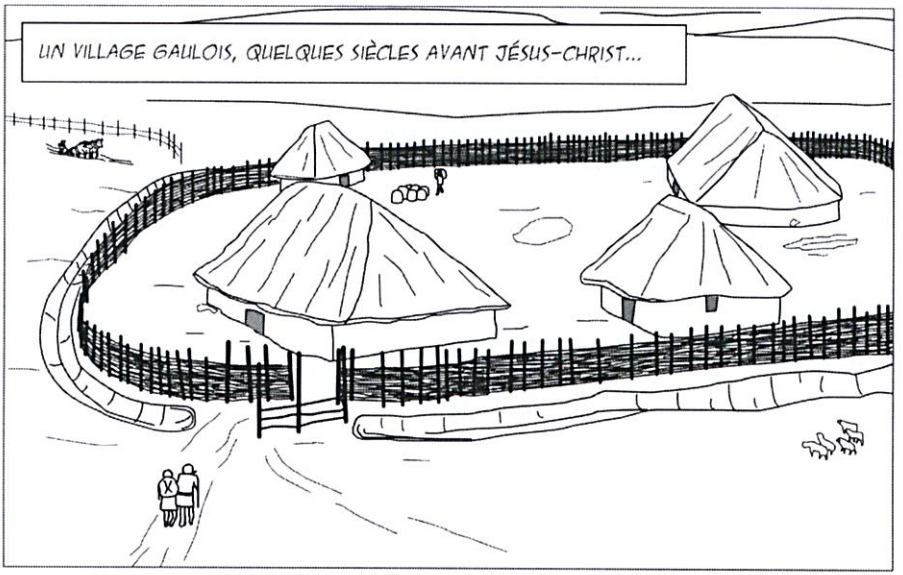
Et n'oublions pas les communes et lieux-dits (comme Sainte-Marguerite-des-Loges, Fervaques, les Forges, la Ferrière-aux-Etangs...) qui doivent leur nom de cette activité. Ni les familles Fabre, Lefèvre, Lefébure, etc., dont les ancêtres y ont vraisemblablement été associés (à ce sujet, voir l'article de Dominique Fournier, page 77 du présent ouvrage).

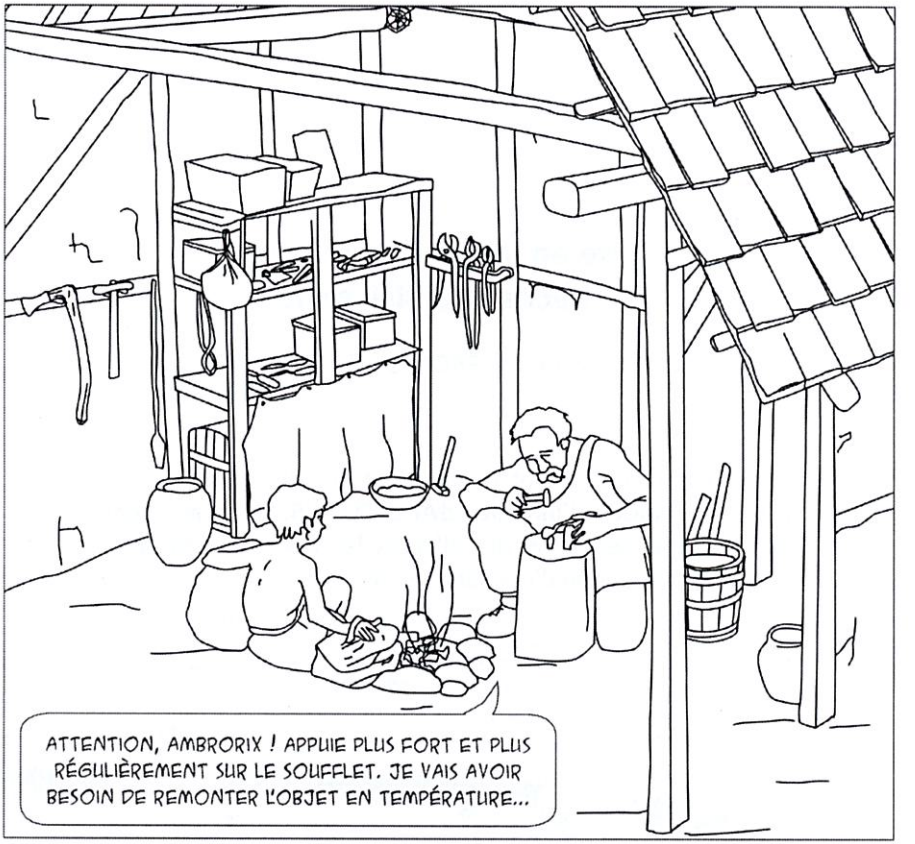
(Pages réalisées à partir des panneaux d'exposition mis à disposition par l'association Archéo 125 ainsi que d'éléments fournis par Françoise Meckert et extraits du site web cité en note p. 9)

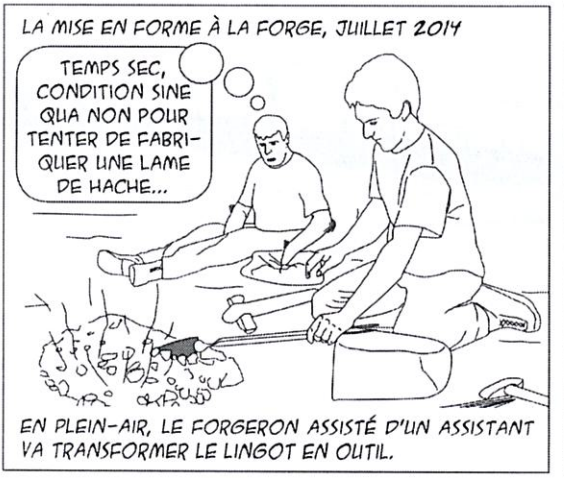
Mise en forme d'une lame de hache gauloise en fer

H. LEPAUMIER, N. FROMONT, O. RIFFAUD

Les pages qui suivent proviennent de l'ouvrage *Au fil de la hache*, réalisé à l'initiative d'ARCHÉO 125. Elles racontent comment on peut restituer, d'après les données archéologiques, la fabrication d'une lame en fer à l'époque gauloise.

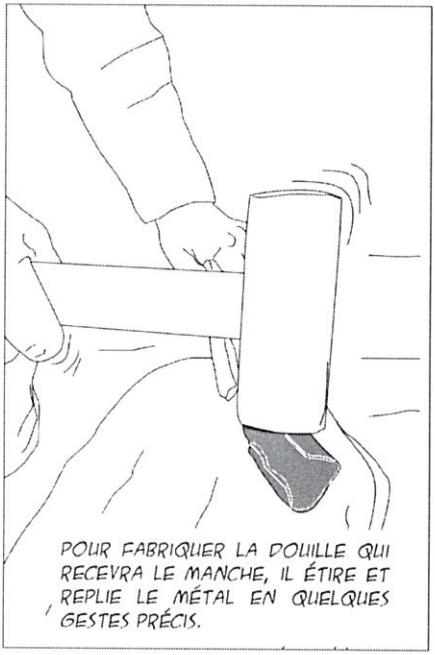



ATTENTION, AMBRORIX ! APPLIE PLUS FORT ET PLUS RÉGULIÈREMENT SUR LE SOUFFLET. JE VAIS AVOIR BESOIN DE REMONTER L'OBJET EN TEMPÉRATURE...

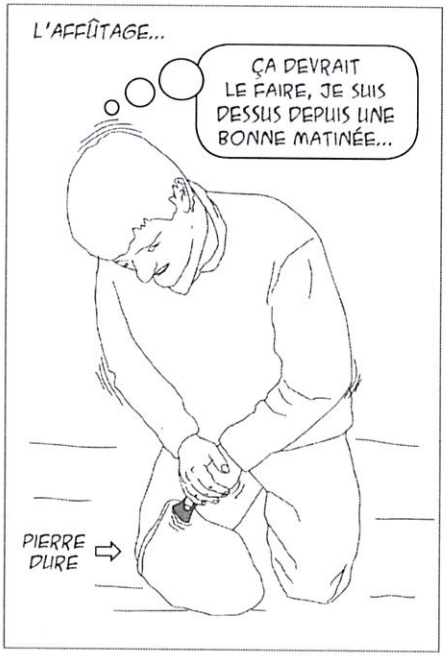

LA MISE EN FORME À LA FORGE, JUILLET 2014
TEMPS SEC, CONDITION SINE QUA NON POUR TENTER DE FABRIQUER UNE LAME DE HACHE...
EN PLEIN-AIR, LE FORGERON ASSISTÉ D'UN ASSISTANT VA TRANSFORMER LE LINGOT EN OUTIL.

IL MARTÈLE LE TRANCHANT À DE NOMBREUSES REPRISES POUR LE METTRE EN FORME.

Mise en forme d'une lame de hache gauloise en fer



POUR FABRIQUER LA DOUILLE QUI RECEVRA LE MANCHE, IL ÉTIRE ET REPLIE LE MÉTAL EN QUELQUES GESTES PRÉCIS.



L'industrie des forges et de la clouterie à Livarot et dans ses environs

Solange et Henri PAUMIER

En 1921, M. Bisson, alors maire de Livarot, évoque dans un discours « *l'industrie des forges et de la clouterie qui fut si longtemps florissante* »[1]. En 1988, après avoir questionné plusieurs personnes, nous n'avions trouvé aucune explication à cette allusion énigmatique.

Il semble que l'origine de cette phrase provienne des publications de deux érudits. Le premier, le savant archéologue A. A. Guilmeth[2], qui a écrit sur l'origine des mystérieux puits creusés peut-être par les Romains : « *...ces grands établissements de ferronnerie dont on a retrouvé les traces jusqu'à Orbec, et qui ont laissé leurs noms à la commune des Loges, ainsi qu'aux trièges ou hameaux du Rouil, du lieu Serrurier, de la Fosse, des Ferrons etc. [...] L'exploitation du minerai paraît s'être prolongée longtemps dans notre contrée et l'on sait que le bourg actuel de Livarot est assis sur une couche de scories antiques, qui comme toutes les scories antiques sont excessivement pesantes, et par conséquent fort riches en métal* ».

---

1. Journal *Le Lexovien* du 21 septembre 1921 : compte rendu d'un banquet. M. Bisson fut élu maire le 12 décembre 1919.

2. *Notice sur diverses localités du département du Calvados*. Rouen, imprimerie Berdalle de la Pommeraye (sans date, semble publié vers 1843).

Quelques pages plus loin, au sujet d'un incendie en 1730, « *né à quelques pas du mur septentrional de l'église, dans un de ces établissement de clouterie qui, depuis le XII^e siècle et peut-être dès l'époque romaine, subsistaient en cet endroit* ».

Quelques décennies plus tard, l'antiquaire, Charles Vasseur[3] ajoute : « *pendant les siècles du Moyen Âge, Livarot fut le centre d'une industrie considérable de forges et de clouteries : des bancs épais de mâchefer, que le sol renferme sur une grande étendue, témoignent de l'importance qu'eurent ces ateliers. Mais quand vinrent les longues et cruelles guerre des Anglais, Livarot, qui paraît avoir beaucoup souffert de leur fureur, vit décliner cette ancienne industrie, qui, après avoir langui quelque temps, a fini par être complètement abandonnée* ».

Ces deux auteurs ont donc trouvé qu'à certaines époques, il y eut une exploitation du minerai de fer, et que des établissements de forges et de clouterie ont existé. Si l'on se réfère à l'un des derniers ouvrages sur la métallurgie Normande, on constate que Livarot ne figure pas parmi les centres de production de fer repérés entre le XI^e et XVII^e siècles. Cette absence est sans doute liée à la perte d'écrits : ceux-ci ayant été égarés, « *non seulement par le grand laps de temps et par les troubles survenus en ceste province de Normandie dans le dernier siècle, mais encore par le désordre qui s'étoit glissé dans la chambre des comptes de Paris et la suppression de celle de Normandie par le roi François I^er* »[4].

En revanche, à coté de Livarot, on trouve une mention rapportée en 1908 par F. de Mély :

---

3. *Statistique monumentale du Calvados* par M. de Caumont T III, arrondissement de Lisieux. Caen 1867.

4. Jean François Belhoste, Yannick Lecherbonnier, Mathieu Arnoult... : *La métallurgie Normande XII^e - XVII^e siècles – La révolution du haut fourneau* – Association Histoire et Patrimoine de Basse Normandie. *Cahiers de l'inventaire*, n° 14. Imprimerie Alençonnaise, 4^e trimestre 1991, page 217.

Les restes d'une fonderie de fer préhistorique au Mesnil-Germain[5] :

« En faisant chez moi au Mesnil-Germain (Calvados), canton de Livarot, une fouille pour couper une source qui se jette dans un petit cours d'eau très encaissé au milieu des bois, mes ouvriers mirent à découvert, à une profondeur de 1,50 m et sur le terrain tertiaire, une couche de terre noire, épaisse de 0,10 m environ, toute piquetée de points rouge très vifs, où je reconnus immédiatement de l'ocre. Je fis alors poursuivre la couche de terre, qui allait en épaississant : je découvris d'abord des débris d'oxyde de fer, mélangés à des scories, avec quelques petits morceaux de charbon de bois. En avançant, les fragments augmentaient de volume jusqu'à un noyau central, fort important, dont j'ai enlevé environ la moitié pesant 200 kilos. J'ai laissé l'autre portion en place pour permettre les recherches scientifiques ultérieures, qui ne sont pas de ma compétence.

Voici les débris et résidus découvert : d'abord, des fragments du four émaillés par un feu violent, des vitrifications ressemblant à de l'obsidienne, des coulées de fer plates sulfurées, brisées, semblables à des rognons de bœuf, d'autres, beaucoup plus épaisses, avec des soufflures et des petites poches vitrifiées, deux morceaux de fer oolithique, un clou en fer d'une forme très étrange, comme une faucille, enfin une pointe de flèche en silex taillé.

La disposition actuelle des débris montre qu'il y a eu effondrement du fourneau en pleine activité, puisque les coulées de fer se trouvent dans les débris et n'ont pas été recueillies par les ouvriers. Au milieu des scories, j'ai trouvé un os d'encornet fossile, ce qui est d'une extrême importance. Il doit donner l'explication de cette fonderie de fer dans un endroit où il n'y a pas de gisement de minerai : le plus proche est en effet dans la forêt d'Ouche, à plus de 50 kilomètres. Mais le fourneau est établi près d'un banc de marne tertiaire tout rempli de fossiles marins, d'os de poissons, de phosphates de chaux, par conséquent ; or, aux premiers âges, l'expérience avait fait connaître à nos ancêtres préhistoriques que le réducteur le meilleur du minerai de fer, ocre ou fer oolithique, était précisément le phosphate de chaux ;

5. *Bull. Soc. Nat. des Antiquaires de France*, 1908, p. 138-140. Cet article, difficile à trouver, nous a été communiqué par M. M. Nortier, Conservateur de la Bibliothèque Nationale.

ils se servaient même des os des grands animaux. Ici, ils avaient en abondance le phosphate, c'est à cause de lui qu'ils apportaient probablement le minerai.

Le fourneau est établi, je l'ai dit, le long d'un ruisseau très encaissé qui coule de l'est à l'ouest : la position est des plus avantageuses pour une fonderie : les vents dans notre région soufflent presque toujours de l'ouest ; en orientant la gueule du fourneau vers l'ouest, le corridor faisait ainsi l'effet d'un soufflet naturel. La gueule du four est donc à rechercher, je n'y pas touché.

Le fourneau est au milieu des bois, il n'existe aux alentours aucune trace d'habitation ; mais il y a, à quelques mètres de là, des grottes très profondes, qui furent probablement habitées. J'ai en effet trouvé aux environs un beau polissoir en jadéite et une petite meule à grains en granit. L'ouverture des grottes est orientée au midi, l'eau coule à leur pied ; je les ai signalées à l'érudition du Docteur Capitan, en lui donnant toute liberté d'y faire exécuter des fouilles. Sa compétence en assurera la parfaite conduite scientifique. »

Recherches archéologiques à Livarot

Bilan scientifique de la région Basse-Normandie, Service Régional d'Archéologie de 2007, Livarot CD n° 579, Gaule Romaine, article rédigé par Christophe Colliou :

Préalablement à la construction d'une ZAC à la sortie de Livarot, le diagnostic archéologique mené en juin 2004 avait révélé la présence d'une quantité importante de résidus, probablement gallo-romains, liés à la métallurgie du fer.

Cette partie de Livarot n'avait pas connu de fouille et le site n'avait jamais été signalé. L'opération d'archéologie préventive a concerné une surface de 4 500 m². La phase du terrain a permis de reconnaître différents vestiges et de réaliser un échantillonnage des résidus métallurgiques. Ces derniers ont fait l'objet d'une approche analytique menée par C. Colliou au laboratoire Pierre Sue (CEA/CNRS) de Sarclay. En terme de structures, les restes d'une unité complexe d'une forge, les ruines de différents fours de réduction, plusieurs puits, dont un cuvelé, et une organisation de fossés ont été retrouvés. Certains des fossés recelaient des fragments de céramique de belle facture, témoignages d'une zone d'habitat proche, voire attenante au site.

Les différents puits retrouvés lors des fouilles servaient pour obtenir de l'eau et non du minerai de fer. La matière première réduite sur le site devait probablement être récupérée sur le haut du relief. Différents prélèvements réalisés dans la ville révèlent l'importance de l'activité métallurgique dans le passé de Livarot.

Les analyses archéométriques ont mis en évidence une production de métal qui s'est effectuée avec des rendements très divers. Le travail de forge portait sur un éventail très large de production, partant du clou jusqu'à l'objet manufacturé de qualité. La fouille particulièrement soignée des structures de forges et les résultats du laboratoire ont permis d'émettre diverses propositions sur l'organisation du travail dans l'atelier de forge.

Le 12 juin 2009[6], Christophe Colliou, d'Arkemine, société qui a réalisé les fouilles archéologique au printemps 2007 sur la zone d'activité nord de Livarot, était invité par la Société Historique de Livarot. Devant une soixantaine de personnes, il a fait un excellent exposé sur le passé industriel de Livarot, notamment lié au fer.

Il a d'abord évoqué les différentes techniques de construction de fours sur ce site, *« la plupart d'origine gallo-romaine, du I^er^ et du II^e^ siècles, même si certains restes trouvés sur le site laissent à penser qu'ils venaient d'une technique antérieure remontant à l'époque celte »*.

Les 22 puits découverts dans les fouilles archéologiques du printemps 2007, sur la zone d'activités nord de Livarot ne correspondaient pas à un approvisionnement en eau. *« Il s'agissait de recueil de glaucomite[7] minéral qui, une fois pilé, permet d'obtenir des pigments... »*.

---

6. Compte rendu paru dans L'*Éveil de Lisieux* du mercredi 18 juin 2009.

7. Sans doute, il s'agit de glauconie car la signification de glaucomite est introuvable. De plus dans la *Topographie du Calvados : vallée de Livarot* d'A. A. Guilmeth, vers 1830 (Imprimerie Magny à Caen), page 4, il y a ce paragraphe : *« Géologie de la vallée. Considérée sous le rapport géologique, en allant de la rivière aux crêtes de versans, la vallée présente l'argile de Dive, le sable vert ou glauconie sableuse, grès inférieur ; la craie chloritée, ou glauconie crayeuse, grés vert inférieur ; et le diluvium de la craie. L'argile de Dives occupe la partie horizontale de la vallée au pied des versans, ne s'étend guère qu'à 350 mètres à droite et autant à gauche du lit de la Vie »*. Dans ce contexte géologique de la vallée de Livarot, le minerai de fer y était sans doute extrait dans des endroits à présent oubliés ?

Ensuite, sur d'autres trouvailles des fouilles, il a précisé : *« Il y avait sur place des objets en fer. On pense qu'il s'agissait d'une production en série car il y avait plusieurs forges sur le site fouillé. Mais nous n'avons aucune certitude. Probablement en existe-t-il d'autres à proximité, mais qui n'ont pas été mis à jour ».*

Sur ces fouilles, il faut rappeler les animations proposées à l'occasion de la journée du patrimoine du samedi 14 juin 2008[8] : « Livarot, cité du fer ». On a assisté à des démonstrations de forge médiévale, c'est à dire les techniques de travail du fer au Moyen Âge. Mais aussi, la construction d'un bas fourneau, d'un foyer d'épuration de la loupe, une forge d'élaboration avec un atelier d'initiation. Il y avait aussi des panneaux réalisés par les collégiens de la classe de cinquième du Collège Fernand Léger en partenariat avec la Société Historique.

Généralités sur la production du fer en Normandie jusqu'au XVIIIe siècle

Depuis que ce métal est connu des hommes, les moyens pour le produire sont restés longtemps sans changement. Du XIIe au XVIIIe siècle, ils se sont améliorés, tout en continuant, comme par le passé, à utiliser les mêmes matières premières :

– *Les minerais*, dans le cas plus favorable, le métal se présente à l'état brut, lié à des matières minérales diverses appelées gangues. Le plus souvent, l'élément métallique apparaît sous la forme de corps complexes (sulfates, sulfures, oxydes, etc.) également associés à une gangue. La teneur du métal est variable. *A priori*, ce sont les minerais à hautes teneurs qui ont été les premiers exploités et le demeurent. D'autres critères orientent cependant le choix, comme la facilité d'extraction du métal en fonction de la gangue ou du composé métallique. Il semble que des raisons étrangères au matériau le soient

8. Compte rendu paru dans l'*Éveil de Lisieux* du mercredi 18 juin 2008.

également, comme la présence ou non du combustible sur les lieux d'exploitation ou la proximité des habitats.

– *Les fondants* sont généralement des pierres calcaires nommées castines, qui sont mélangées au minerai pour faciliter sa réduction. M. F. de Mély pour un même usage, cite le phosphate de chaux.

– *Le combustible* est le charbon de bois. Il est obtenu par la combustion lente et incomplète du bois. Ce produit présente deux intérêts majeurs : le premier, son pouvoir de chauffe élevé que l'homme peut maîtriser et contrôler, alors que le bois brûle de façon irrégulière, « par coups de feu » souvent imprévisibles ; le second, c'est d'être réducteur à haute température : il capte l'oxygène des minerais que l'on chauffe, ce qui permet de libérer le métal contenu dans les minerais.

Les deux procédés de réduction :

– *La réduction directe* faite par bas fourneaux. Sa première utilisation coïncide avec l'âge du fer (-800 à -52 avant J.C.). Elle consiste à extraire du fer malléable en une seule fusion. Son avantage est de produire du fer immédiatement utilisable pour fabriquer des objets domestiques et des armes. Son désavantage est de ne réduire environ que 50 % des minerais mis à fondre et de consommer beaucoup de charbon de bois. Pour soulager la peine des hommes et augmenter la productivité, un progrès se généralise à l'aube du XIII^{e} siècle avec l'emploi de l'énergie hydraulique pour actionner les soufflets et les martinets. Les forges équipées de bas fourneaux et qui utilisent la force motrice sont appelées forges renardières.

– *La réduction indirecte* faite par haut-fourneaux. Elle se fait en deux temps : les minerais fondus produisent de la fonte sous forme de gueuses, faciles à stocker ; puis celles-ci sont reprises pour un affinage indispensable pour les transformer en fer. Ce procédé a plusieurs avantages : fonctionner en continu, tirer des minerais le maximum de fonte et être plus économique en charbon de bois.

Le rendement de ces nouveaux établissements est mis en évidence au XVIII[e] siècle :

« Une grosse forge moyenne, à un seul haut fourneau et à deux affineries, le cas le plus fréquent, le haut fourneau, mis à feu en octobre-novembre, marchant jour et nuit pendant les six ou huit mois de la campagne métallurgique, selon la puissance hydraulique disponible, exigeait, pour produire 200 tonnes de fer, à partir de 250 à 300 tonnes de fonte, le déchet en scorie étant d'un tiers à la forge, 15 à 20 000 sacs de charbon de bois, du poids de 50 kilos, ce qui représentait pour chaque établissement la coupe annuelle de 100 hectares de bois taillis de l'âge de vingt ans... donc un peu plus de 4 kilos de charbon de bois pour faire 1 kilo de fer. À cause du nombre de forges, les principales forêts se sont trouvées en coupe réglée de taillis ou taillis sous futaie, à partir du XVI[e] siècle, on a pu se demander si elles n'ont pas mangé la forêt...[9] ». Cet établissement a donc besoin d'une réserve de forêt de 2 000 hectares.

Les deux significations de *forge*

Jusqu'au XVI[e] siècle, le terme *forge* présente une signification double. Il désigne à la fois l'atelier où l'on produit le fer et celui où l'on le transforme en armes et en outils. Rien ne laisse penser que les contemporains aient fait la différence entre les deux sens. Cette double compétence du *forgeron* producteur et travailleur du métal est celle du *féron*, qui est un artisan indépendant. La séparation des deux activités commence à partir du XV[e] siècle. C'est à cette époque que les seigneuries laïques ou religieuses — qui sont les plus gros propriétaires des matières premières, bois et mines — décident de tirer un maximum de profit. Sous l'autorité d'un maître de forge, ils font construire des grosses forges et des haut fourneaux pour utiliser la réduction indirecte. Les moyens de produire du fer

9. François Dornic. *Le fer contre la forêt*, Ouest-France-université, 1984, 255 pages.

sont ainsi industrialisés : le féron ne peut plus produire le fer qu'il désire, désormais il devra l'acheter au maître de forge.

Les férons près de Livarot

Pour cette première époque, dite des bas fourneaux, les sources médiévales et la bibliographie normande permettent de mettre en évidence trois régions de grande production métallurgique, le Bocage, surtout la région de Flers et Tinchebray, le Pays de Bray et le bassin constitué par le sud du Pays d'Auge (région d'Orbec), le Pays d'Ouche et le Perche. La principale région de production sidérurgique, loin devant les deux autres est celle qui constitue, du Perche au Pays d'Auge, le domaine du métier des férons de Normandie.

Pour sa géographie nous disposons d'une source tout à fait exceptionnelle, les rôles de fouages. De par leurs statuts, les membres du métier sont en effet exempts du paiement de la redevance de fouage, et sont à ce titre inscrits nominalement parmi les exempts sur les rôles dressés pour chaque paroisse à l'occasion de la perception de la redevance.

Ce n'est qu'à partir du haut Moyen Âge que quelques renseignements écrits fragmentaires peuvent être trouvés grâce aux rôles de fouages paroissiaux inventoriés par MM. Bottin et Nortier. Bien qu'ils ne représentent même pas, pour l'année la plus riche, le dixième des rôles établis, ils donnent la localisation et le nombre des férons, ces artisans qui produisent le fer dans des bas-fourneaux. Dans le canton de Livarot, on note :

- Lisores, 1470 : 2 férons ; en 1490 : 2 férons.
- Les Moutiers-Hubert, 1464 : 8 férons ; 1485 : 6 férons dont une veuve ; en 1503 : 4 férons ; en 1506 : 7 férons.
- Saint-Ouen-le-Houx, 1503 : Jehan Bouteron, féron ; 1527 : Tassin Bouteron, féron.
- Saint-Pierre-de-Courson, 1503 : 2 férons.

Dans le tabellionnage de Livarot, le 21 avril 1580 est mentionné Jehan Sauvalle, féron, de Saint-Ouen-le-Houx. À Liva-

rot, pour les mêmes périodes et dans les rôles suivants, il n'y a aucun féron. Les rôles de fouages, sans doute perdus, ne sont pas indispensables car des preuves matérielles se trouvent dans la comparaison des scories de Livarot avec celles des communes voisines. C'est sans doute aux Moutiers-Hubert[10] que c'est le plus évident avec les morceaux que nous en avons trouvés. D'autres preuves de la présence de férons existent dans cette localité : c'est le souvenir au village Saint-Clair de la chapelle Saint-Éloi[11], patron des férons. De plus, sur le cadastre on trouve : section A, *les Magnans*[12]; de B 103 à B 108, il y a *la Cour du Four* ; de C 26 à C 30, sur le bord du ruisseau des Houlettes, il y a *la Petite Forge*.

Haut fourneaux et grosses forges près de Livarot

Pour comprendre certains points d'histoire des forges de Livarot, il faut connaître ceux des forges de Chaumont et d'Orville[13], toutes deux dans le département de l'Orne, et en tirer quelques conclusions.

Il semble que la forge de Chaumont est l'une des plus ancienne de la région, et qu'on puisse la faire remonter à l'époque Normande. Un privilège, octroyé probablement par les ducs, et dont on a trace dès 1247, avait organisé une corporation de fossiers et férons pour tout le territoire délimité par l'Orne et l'Avre. À la tête de cette corporation, se trouvaient six des principaux propriétaires de forges (il s'en présenta bientôt un

10. BSAM 1952-1954 : M. Edeine, dans des observations archéologiques sur les Moutiers-Hubert, note : « *Le fond du Val Ratier à 0,30 m de la surface du sol, est littéralement tapissé de débris de scories de fer. Il semble qu'il y ait eu là au Moyen Âge de nombreux martinets et forges... des traces de dérivations de cours d'eau sont visibles...* ».

11. V. Perrotte, inspecteur d'assurance à Meules (14), Notice historique sur la commune des Moutiers-Hubert.

12. Vient de l'appellation celtique ou bretonne du soufflet. Surnom donné aux forgerons et aux chaudronniers ambulants, qui sont obligés d'activer sans interruption le feu de leur petit fourneau à l'aide d'un soufflet.

13. À vol d'oiseau, Chaumont est à environ 23 km de Livarot ; Orville à 15 km.

septième) : c'étaient les barons fossiers. Le seigneur de Chaumont était l'un d'eux. Chaque année, ils élisaient à Glos un juge des férons qui réglait toutes les contestations entre ouvriers et patrons et connaissait aussi des questions de poids et qualité des ouvrages en fer. Enfin, ils pouvaient, sans déroger, exploiter leurs forges. À l'origine, les principales forges appartenaient à ces barons fossiers, qui avaient également sur leurs propres terres « les ferrières, les mines, les eaux, nécessaires à leurs productions ». On a la preuve que, dès 1456, ces seigneurs comparaissaient à l'assemblée de Glos.

En cette même année 1456, Jean d'Estouteville, rendant aveu pour sa baronnie de Gacé, déclarait que Jean de Mailloc, seigneur de Chaumont, était l'un des sept fossiers de Normandie. *« À cause de laquelle fosse a droit de forgier fer en plaine bature et d'avoir en sa dicte forest sept ouvriers ouvrant en boys et ung pourteur pour faire charbon pour l'usaige de la dicte forge et tout ce qu'ils peuvent faire de boys pour la dicte forge ne doit ne tiers et dangier... »*

Par lettre patentes du 12 août 1602, Charles de Goyon de Matignon est autorisé à transférer à son haut fourneau et grosse forge d'Orville la fabrication de fer qui se faisait à sa petite forge renardière de Chaumont, et à conserver à Orville *« les droits de tiers et danger qu'il avait sur sa forêt de Chaumont ».*

À cause de cette récupération au profit uniquement de Charles de Goyon de Matignon, les cloutiers de Chaumont qui ont les droits du tiers et danger sur les bois de cette localité, en perdent la jouissance[14]. Pour remédier à cette perte, plusieurs de ces cloutiers de Chaumont et de Ticheville viennent s'établir à Livarot pour y exercer leur métier. Ils peuvent ainsi bénéficier des mêmes droits du tiers et danger que tous les cloutiers et forgerons qui travaillent à Livarot et des environs.

---

14. Xavier Rousseau, *Le Pays d'Argentan*, septembre-décembre 1939. *Dictionnaire du Pays d'Argentan* : Chaumont pp. 131 à 142.

L'exemption de payer cette « taxe » a existé jusqu'au milieu du XVII[e] siècle. Les modalités de sa disparition se trouvent dans les conditions de « *production et de distribution* » du charbon de bois pour les forgerons.

Notes recueillies dans les archives de 1572 à 1707

De 1988 à 1991, aux Archives Départementales du Calvados, dans les fonds des notaires et des tabellions de Livarot et des environs, nous avons pu relever de nombreux actes qui nous ont permis d'avoir la documentation essentielle pour plusieurs études sur les métiers, la vie sociale et économique. Celles-ci figurent dans des publications : 1991, sur la tannerie ; 1993, l'industrie du textile ; 2002 et 2008, les verreries ; 2009, les tuileries. Aujourd'hui, pour que ce qui concerne les forges et la clouterie ne soit pas perdu, nous communiquons ce que nous avons noté.

Voici les documents consultés aux Archives Départementales du Calvados:

- Vicomté d'Orbec pour le siège de Livarot 1572-1732, cotés 8 E 20569 à 20806.
- Vicomté d'Orbec, siège d'Auquainville et des Moutiers Hubert, 8 E 28743-28931.
- Vicomté d'Orbec, sous-série 7 E 242 à 246: 1578-1588, 1651-1652, 1684-1685.
- Vicomté d'Argentan et Exmes pour le siège de Pont de Livarot 1563-1733, cotés 8 E 20247 à 20514.

Vu l'importance de cette source et du temps disponible pour faire ces recherches, une lecture complète a été impossible. Les actes susceptibles de nous intéresser ont été localisés en utilisant les patronymes des répertoires et les tables placées à la fin de certains registres. Notre guide a été la généalogie des familles dont nous souhaitions connaître les activités.

Compte tenu des renseignements fragmentaires fournis par les actes enregistrés devant la justice des vicomtés citées

ci-devant, il n'a pas été possible de dénombrer avec exactitude les forgerons et cloutiers pour cette période. À partir de la fin du XVI[e] siècle, nous avons trouvé de nombreux renseignements qui montrent que cette industrie existait bien, mais qu'elle n'était pas très florissante. Cependant, l'organisation des forgerons, encore existante à cette époque, semble prouver qu'elle avait eu, jadis, plus d'importance. Plusieurs événements en leur temps ont contribué à cette récession :

– La Réforme : en 1562-1563, une grande partie de la Basse-Normandie faillit basculer dans le protestantisme à l'appel de Gabriel de Lorges, comte de Montgommery, le meurtrier d'Henri II. Vingt ans de guerre civile réduisirent les réformés à la condition d'une minorité qui se maintint localement jusqu'à la démolition du temple de Mesnil-Imbert[15] en 1665.

– Les troubles causés par la guerre de ligue. En 1991, au cours nos recherches sur la tannerie[16], nous avons pris conscience de la souffrance des habitants de la région et des pertes subies. C'est surtout en 2001, grâce à la documentation de « Misères de la ligue enregistrées à Livarot 1588-1594[17] », que nous avons pu mesurer l'importance du désastre économique provoqué par ces troubles.

– Autres troubles à suivre, causés par la peste, l'insurrection des nus-pieds et la fronde jusqu'en 1652. Occupation du bourg de Livarot par des gens de troupes en 1637. Tractation

---

15. Xavier Rousseau, *Dictionnaire du Pays d'Argentan* de juillet 1938 : Les de Corday au Pays d'Argentan, chapitre IV, Le Mesnil Imbert. En cette localité réunie en 1840 au Renouard et qui se trouve à environ 12 km de Livarot, il y avait un temple protestant fondé à la fin du XVI[e] siècle. En 1665, il fut détruit. Une partie de ses membres de la région de Livarot viennent alors à l'église réformée de St-Pierre-sur-Dives recueillie à Harmonville, pour y pratiquer leur culte. Voir à ce sujet : S. et H. Paumie, *Histoire et Traditions Populaires* n°21 de mars 1988 : Protestantisme et Histoire locale dans la région de St Pierre-sur-Dives au XVII[e] siècle.

16. *Histoire et Traditions Populaires*, Foyer rural du Billot, n°33, mars 1991. Catalogue de l'exposition « Les artisans du cuir ». L'évolution de la tannerie Normande : L'histoire révélatrice du Pays d'Auge.

17. *Histoire et Traditions Populaires*, Foyer rural du Billot, n° 73, mars 2001.

des gens de guerre du Pays du Maine en 1642. Logement et ravitaillement pour étape de gens de guerre...

Dans les chapitres suivants sur les métiers, on retrouve les conséquences de ces troubles.

Statuts des forgerons et des cloutiers

À Livarot, pour les maréchaux et les serruriers, la fondation de la confrérie Saint-Éloi, est établie devant notaire le 25 juin 1707[18]. Voici la teneur de cet acte, orthographe rectifiée :

> Furent présents Jean Danneville, échevin présentement de la Charité de Saint-Ouen de Livarot, Estienne Allaire, prévôt, Jacques Mannoury, François Legrand, Jacques Tellot, Gaspard Levillain, Michel Sellerie (ou Pellerin) et plusieurs autres, tous frères servant de la dite Charité, lesquels au nom et stipulant l'effet de la dite Charité ont reconnus et confessent avoir présentement reçu de : Jean Bisey, maître serrurier, Jacques Lecharpentier, maréchal, Nicolas Casset, Léonard et Isaac Frémon, François Thomas, François Lhermite, Jean Auvray fils Jean, Jacques Lecoeur, Jacques Laumaillier, Jacques Levallois, Gabriel Vasse, Adrien Dubois, gardes jurés de leur métier enrôlés dans la confrérie du bien heureux Saint Éloi, tant pour eux que pour les autres maîtres et compagnons dudit métier, la somme de 25 livres.
>
> Au moyen de laquelle somme, la dite Charité stipulée comme dessus, sera tenue et obligée dorénavant à commencer aujourd'hui qui est la fête dudit Bien-Heureux Saint Éloi de faire célébrer à l'intention de ladite confrérie les services qui suivent :
>
> – Vêpres la veille dudit jour Saint Éloi.
> – Messe qui sera dite aujourd'hui.
> – Vêpres dudit jour en chantant les hymnes, faire sonner le carillon...
> – La Charité aura à son profit la quête qui sera faite en l'église de Livarot le jour Saint Éloi.

De nombreuses signatures suivent cet acte, et à part les deux premiers gardes-jurés, aucun des métiers pratiqués par les autres participants n'est inscrit. Quatre d'entre eux ont pu être identi-

18. Cet acte a été trouvé par la consultation du répertoire 8 E 20254, avec cette inscription : « Fondation Jean Danneville, charité et autres maréchaux et serruriers ».

fiés: Léon et Isaac Frémon sont cloutiers ; Jacques Laumaillier est serrurier ; Gabriel Vasse demeurant à Livarot est marchand dinandier. Cette confrérie rassemble donc tous les corps de métiers qui se placent sous la protection du même saint.

Généralement, la pratique religieuse d'une confrérie figure dans les derniers articles des statuts de tous les métiers. Ceux-ci pour Livarot n'ont pas été enregistrés. Cette absence est sans importance, car pour la Normandie, à cause des arrêtés du parlement de Rouen, les statuts, arrangements de police, de discipline et règlements pour les communautés réunies étaient identiques. Dans les temps passés, il n'y avait pas de publication, la référence était la coutume transmise oralement à travers les siècles, comme pour l'esprit de la coutume de Normandie[19].

À défaut des statuts spécialement écrits pour Livarot, nous avons choisi ceux des Maréchaux-Blanchevriers-Taillandiers-Cloutiers de la ville de Caen du 17 novembre 1727, car ils sont bien détaillés[20]. Nous avons pu ainsi vérifier que la plupart des actes passés légalement devant les tabellions et les notaires au sujet de l'organisation et le fonctionnement des métiers sont conformes aux statuts de Caen. Par exemple, chacun des forgerons et des cloutiers, doit posséder « une lettre de maîtrise » pour avoir le droit de faire seul toutes les activités du métier. C'est-à-dire d'acheter les matières premières dont il a besoin, de les conditionner et les vendre.

Cette « lettre de maîtrise » s'obtient après apprentissage, par un chef-d'œuvre reconnu valable par au moins deux maîtres confirmés ou bien sans chef-d'œuvre par recommandation de plusieurs maîtres. Les fils de maîtres en sont exemptés. Elle est

19. Partie du droit civil que l'on appelle droit non écrit. Elle se définit par un usage observé par le peuple depuis la formation du Duché, au X[e] siècle.

20. S. et H. Paumier, *Histoire et Traditions Populaires* de septembre 2000, n° 71 : La confrérie de Saint Eloi de Livarot.

délivrée par le sénéchal[21]. Deux maîtres sont élus gardes dans chaque métier. Ils ont la responsabilité de vérifier la conformité des produits qui sont vendus. Le sénéchal atteste de cette élection et sanctionne éventuellement toutes les infractions relevées par les gardes.

Au Moyen Âge, il y avait eu, sans doute, des règles définissant les droits et les devoirs des forgerons. Pour le commerce du fer et de l'acier, il n'y a aucune trace. En revanche, pour la production, la distribution du charbon de bois détaxé et un droit de fabriquer et de vendre privativement des faucilles, il y a des traces jusqu'au milieu du XVII[e] siècle.

La justice des maîtres férons de Normandie, qui a existé jusqu'au XVII[e] siècle, pouvait sans doute exercer son contrôle sur la région de Livarot[22].

Le charbon de bois détaxé : production et distribution

Le charbon de bois était le seul combustible utilisé par les forgerons et les cloutiers jusqu'au début du XVIII[e] siècle. Il provenait de la carbonisation de bois, en rondins ou bûches de 0,80 à 1 m de long, disposés en meules traditionnelles de 13 cordes appelées fourneaux. Pour éviter les transports difficiles et pour en réduire le coût, les fourneaux étaient établis sur des places réservées à cet usage, à proximité des coupes de bois. Le charbon obtenu était mis dans des grands sacs en toile de chanvre, diamètre 0,62 m, longueur 2,30 m, contenant environ une cinquantaine de kilos, et chargés par deux à dos d'un cheval. Sans intermédiaires, selon les quantités prévues à l'avance, ils étaient apportés dans les forges au fur et à mesure des besoins pour au moins une semaine. Il semble

21. Le sénéchal est un licencié aux lois, un avocat le plus souvent, qui exerce la justice seigneuriale de la baronnie. Il est assisté d'un greffier ordinaire qui est généralement un des tabellions siégeant à Livarot.

22. Marcel Baudot dans *Annales de Normandie* de 1956 : Les Assemblées et la juridiction des Férons Fossiers et Nanciers de Normandie entre Orne et Avre.

qu'en règle générale, il n'y avait que très peu le stockage. Un des plus importants est celui qui figure dans l'inventaire après décès du 30 janvier 1725 de Mathieu Leclerc, serrurier, au Mesnil Durand. Dans la boutique, il y a 5 sommes de charbon de bois.

Le charbon utilisé par les forgerons et les cloutiers de Livarot et d'autres paroisses, parfois éloignées, provenait de coupes de bois situées dans les bois et forêts suivantes[23] :

- Saint-Jean-de-Livet et Mesnil-Durand, bois et taillis, 265 hectares.
- Auquainville : bois, 67 hectares.
- Fervaques et La Croupte : taillis 196 hectares.
- Saint-Germain-de-Montgommery : bois, 178 hectares.
- Saint-Martin-du-Mesnil-Oury et Castillon : bois, 93 hectares.
- Sainte-Marguerite-des-Loges : 39 hectares.
- Livarot : taillis 235 hectares.
- Les Moutiers Hubert : taillis, 376 hectares.
- Notre Dame de Courson : taillis, 242 hectares.

Depuis l'achat d'une coupe de bois jusqu'à la vente du charbon de bois, il y a une suite d'opérations qui étaient gérées et financées, le plus souvent, par une seule personne. Celle-ci devait avoir la réputation d'être solvable, car avant d'en recueillir le bénéfice, il y avait un engagement d'argent et parfois d'un crédit.

Jusqu'en 1642, tous les bois destinés à faire du charbon pour les forgerons, n'étaient pas taxés, c'est-à-dire n'avaient pas à payer le tiers et danger, droit que le duc de Normandie conserva sur ses vassaux. Ce droit repris par les rois de France, était une institution purement Normande. Le « tiers » représentait, ainsi que son nom l'indique, la tierce partie des deniers

23. D'après AD 14, F 6055, legs Travers : papiers de Jean Simon. Bois et forêts du Calvados. Donne les numéros des parcelles dans les communes, à partir du cadastre, vers 1830. Les superficies sont arrondies à l'hectare.

d'une vente de bois. Quant au « danger », il en représentait le dixième. Le tiers et le danger constituaient ce que le trésor royal encaissait. Lors d'une vente de bois, le souverain recevait donc: 1/3 + 1/10 = 10/30 + 10/30 = 13/30, soit environ 43%.

Pour les coupes de bois du domaine du roi en la vicomté d'Orbec, lorsqu'il y avait encore l'exemption de payer le tiers et danger, les adjudicataires étaient parfois qualifiées de marchands distributeurs. Exemples :

– 1595, 28 décembre, Laurens Leliepure de Canapville, marchand distributeur de bois, a vendu à Honnête Homme Michel Lecharpentier, maréchal, 53 sacs de charbon de bois pour 18 écus sol à prendre dans la forêt des Mouthiers Hubert, 2 sacs par semaine.

– 1598, 13 janvier, H. H. Laurens Leliepure de Canapville, marchand des bois taillis de la forêt des Mouthiers Hubert (bois adjugés au domaine de la vicomté d'Orbec), a vendu à Jullian Cornabel, cloutier demeurant à Livarot, rendu à sa forge de Livarot, 150 sacs de charbon de bois, pour 32 écus sol.

– 1609, 1er février, H. H. Isaac Jobey demeurant à Lisieux, l'un des marchands distributeurs de la vente et coupes des bois du roi, situées en la paroisse de Castillon, et des bois de Livarot appartenant au seigneur baron... a vendu et promis livrer à Laurens Le Boucher, maréchal de Tortisambert, 108 sacs de charbon (à la mesure de ceux que le dit Le Boucher a pour son service). 54 sacs à livrer des bois de Livarot à Tortisambert, 54 autres sacs pris en la place des fourneaux à Castillon. Prix 130 livres.

Parmi les décideurs-producteurs de charbon de bois, on trouve des forgerons, pour eux et leurs collègues ; des charbonniers ; des commerçants qui vendent des fers bruts. Parmi ces derniers, à Livarot, ce sont certains membres de la famille De Montreuil, qui à partir de la fin du XVIe siècle sont le plus souvent représentés. Sur une soixantaine d'années, ils prennent à ferme, plusieurs fois de suite, la gestion et les revenus de la ba-

ronnie de Livarot, dont ils sous-louent tout ce qui produit peu de bénéfice, et gardent l'exploitation des bois de Livarot.

Cette exploitation, stipulée dans leurs baux, consiste le plus souvent en la coupe et l'emport de 22 acres de bois taillis, avec l'obligation de laisser des baliveaux selon la coutume. Sur place, ils peuvent corder, fagoter et faire des fourneaux aux endroits désignés.

Un droit de vendre et de distribuer privativement des faucilles

Souvent cité jusqu'au début du XVII[e] siècle, ce droit qui est attaché au métier de forgeron blanche œuvre ou blanchevrier, apparaît encore dans le siècle suivant.

Cet avantage était sans doute lié au devoir de fournir en quantité suffisante des faucilles pour qu'une partie de la moisson ne soit pas perdue faute d'outils. À cette époque, les céréales, sauf l'avoine, étaient sciées à la faucille poignée par poignée, puis disposées en javelles. Avec cette technique, la seule valable, il fallait beaucoup de main d'œuvre. Dans les contrats de travail, les forgerons et les autres travailleurs manuels avaient le droit de quitter leur employeur pour aller faire la moisson.

Ce droit apparaît dans quelques rares contrats, sans doute établis par précaution à cause des menaces qui pèsent sur la population et les biens — troubles que nous avons énuméré ci-devant. Voici quelques exemples :

– 1572, 20 mai : Bonadventure Ozenne de Saint-Michel-de-Livet s'est obligé envers Jehan et Robert dits Fleury, frères, de Livarot, présents, « de leur tailler bien et dûment, le nombre de 2 400 faucilles. C'est à savoir 1 200 la prochaine semaine, dans le jour St Jean Baptiste, et le reste la semaine d'après St Pierre. Lesquelles faucilles seront taillées en la maison des dits Fleury par le dit Ozenne pour 6 livres... ».

– 1581, 13 avril : Robert Ozenne de Saint-Michel-de-Livet confesse avoir vendu à Raulyn Turpin de la paroisse de Saint-

Loup-de-Fribois, présent, le nombre de 500 faucilles bonnes, suffisantes, loyales et marchandes, à livrer dans la Madeleine prochaine. La vente faîte par 12 écus 2/3, payable à la livraison.

– 1581, 20 avril : Jehan Turpin maréchal de Saint-Loup-de-Fribois, fils Guillaume reconnaît être redevable envers Guillaume Robillard « faiseur de blanche œuvre du bourg de Livarot de 10 écus sol à cause de marchandise... »

– 1581, 25 avril : Robert Fleury de Livarot confesse avoir vendu à H. H. Jehan Fleury fils Philippe dudit lieu 400 faucilles bonnes et suffisantes pour 10 écus 2/3...

– 1581, 11 juin : Robert Fleury de Livarot vend à Jehan Turpin de Saint-Loup-de-Fribois 5 000 faucilles livrables par moitié à la Saint Jehan pour 16 écus.

– 1583, 22 mai : Robert Fleury « du mestier de blanche œuvre de Livarot confesse avoir vendu et promis livrer à Raoullin et Jehan Turpin, frères, de Saint Loup de Fribois, 500 faucilles bonnes et suffisantes, sans manche. À livrer à la Saint Bonadventure prochain venant, moyennant 13 écus sol et 1 sol tournois et payer cette somme à la Saint Bonadventure... acompte de 1 écu ».

– 1599, 24 mai : Robert Ozenne « du mestier de blanche œuvre en ferronnerie à promis livrer à H. H. Pierre Thieullin, marchand de Fourmentin, 400 faucilles, suffisantes loyales et marchandes, garnies de manches pour 13 écus sol et 20 sols, acompte de 7 écus ».

– 1599, 23 août : Robert Ozenne « du mestier de blanche œuvre demeurant à Livarot, a acquitté et déchargé Raoullin Hamats de la Lande Patry de la somme de 10 écus sol de quoi il était redevable par obligation passée au tabellionnage de Lisieux le 15 mai dernier, à cause de la vente de 500 faucilles... »

– 1609, 4 janvier : Guillaume Fleury du mestier de blanche œuvre en ferronnerie de ce lieu de Livarot ayant fait accord et

pactation avec Pierre Vattier, Pierre Jardin, Nicollas Lefebure l'aîné, de ce lieu de Livarot ; Jehan Seigneuret, Vincent Robillard d'Heurtevent et Michel Surlemont de Saint Michel de Livet, tous du « mestier de blanche œuvre qu'ils pourvoiront » faire chacun an de vente et distribution de chacun le nombre de 600 faucilles pendant et pour le temps de 6 ans pour les causes... contenues à l'accord par ce fait et passé entre eux en ce tabellionnage ».

– 1609, 13 avril : Sébastien Seigneuret et Anthoine Agnés du « mestier de blanche œuvre, confessent avoir vendu et promis livrer dans le dernier jour de mai prochain venant à H. H. Jacques Vattier bourgeois de Livarot, 500 faucilles 104 pour 100, grandes faucilles en usage dans ce pays, bonnes et suffisantes, seulement parées sans être autrement prêtes, pour 52 livres et 10 sols. Présence (témoins) de Isaac Jobey de Lisieux et Nicolas Jehan de Livarot

– 1609, 14 mai : H. H. Pierre Jardin, bourgeois de ce lieu, du mestier de blanche œuvre, ayant fait pactation avec plusieurs artisans dudit mestier habitants audit Livarot, par lequel ils doivent faire par chacun an, chacun le nombre de 600 faucilles... Lequel a cédé son droit de faire lesdites 600 faucilles à Jehan Seigneuret et Jehan Sanson, demeurant à Heurtevent pour les faire en son lieu et place ainsi qu'ils aviseront bien et les distribuer suivant qu'il est contenu dans ladite pactation... Moyennant que lesdits Seigneuret et Sanson, lui ont promis bailler 30 cents de faucilles bonnes et suffisantes au prix de 13 livres chacun 100... Que le dit Jardin paiera et recevra, sans rien payer, 13 faucilles et avec la promesse de faire du rensiage à une centaine de faucilles...

– 1625, 20 avril : Michel Surlemont, blanche œuvre de Saint Michel de Livet, s'est obligé envers Marin Bordeaux, marchand, bourgeois de Livarot, de livrer d'ici la fête de la Madeleine prochaine, 650 faucilles blanches bonnes et suffisantes, à la raison de 104 pour 100, au prix convenu entre eux.

En marge de cet acte: le 13 août 1625, Marin Bordeaux confesse devant deux témoins avoir été livré des 650 faucilles.

Le dernier acte que nous avons noté :

– 1645, 25 avril : Toussaint Lefebvre, bourgeois de Livarot, a vendu et promis livrer à Guillaume Descosse[24], marchand de la Chapelle-Biche, vicomté de Flers, présent, 200 faucilles, bonnes... pour 50 livres. Paiement ½ le 1 mai, ½ à la livraison. Ledit Lefebvre promet lui donner une douzaine de faucilles ».

En marge : le 20 juillet 1646, ledit Lefebvre a reconnu avoir reçu de Guillaume Descosse 50 livres et que les 200 faucilles ont été livrées.

La production de fer à Livarot : une énigme à résoudre

Charles Vasseur écrit qu'après la guerre des Anglais, « *cette ancienne industrie, qui, après avoir langui quelques temps, a fini par être complètement abandonnée* ». Comme avant dans ce texte, il est question des bancs épais de mâchefer que le sol renferme, tout cela laisse à penser qu'il y avait bien eu, avant et après, un bas fourneau à Livarot. Pendant la guerre de Cent Ans, d'après le rôle de fouage de 1398, il n'y a pas de féron[25].

Pour la suite, faute de repères, il faut prendre en considération, l'origine et la compétence des barons de Livarot, au moment où ils étaient aussi barons de Ferrières. Selon M. Guilmeth dans sa notice sur le bourg de Livarot, l'origine de cette alliance est dans la succession de Charles de Ferrières et de Jehane de Neubourg, dame de Livarot. « Après la mort de cette dame, la baronnie de Livarot, de même que les baron-

24. Le 16 décembre 1638, un Gilles Déscosse, aussi de la Chapelle-Biche, prend à ferme pour 6 ans un étal sous la halle de Livarot, pour y vendre sa marchandise de cloute-rie. Duquel étal il jouit de présent, pour 45 sols.

25. Cahiers de Léopold Delisle, T. XIX par M. Nortier : BN ms français 25904 n° 395. Noté pour 1398 (guerre de Cent Ans) : 71 feux (environ 350 habitants) dont 12 veuves, 7 mineurs, 6 hôtes, 3 servants, 7 non payants (le meunier du lieu ; les pré-vôts de Jean Pippart écuyer, et de Guillaume de Courcy ; 2 pauvres ; 1 aumônier.

nies de Dangu et de Thury-Harcourt, revint au fils qu'elle avait eut de son premier époux, c'est à dire Jehan de Ferrières, IV^e^ du nom ». Dans les dernières années de la guerre de cent ans, après le départ des Anglais de Livarot, ce Jehan de Ferrières s'empressa, en 1449, de reconnaître le roi de France pour son légitime souverain.

Les barons de Ferrières étaient anciennement les premiers barons fossiers de Normandie, établis dans la vallée de la Charentonne à la Ferrières-Saint-Hilaire. Ceux qui ont eu la baronnie de Livarot, compte tenu de leurs connaissances sur les forges, ont dû œuvrer au mieux de leurs intérêts pour maintenir l'industrie des forges et de la clouterie. Il n'ont pas tenté d'y établir un haut-fourneau avec affinerie et fenderie, comme en 1571, à la Ferrières. Tout au plus, à Livarot après cette guerre de Cent Ans, ils ont remis légalement en service une forge renardière.

Sans aucun doute, cet établissement devait être placé en bordure d'un cours d'eau pour faire tourner une roue actionnant les soufflets et le martinet. De toutes les forges autres que celles ayant une mention de maréchale[26], une se trouvait sur le bord d'un cours d'eau. Le souvenir, au XVII^e^ siècle, est encore conservé par le « Champ de la forge ». Nous avons pu localiser cet endroit, à quelques dizaines de mètres, à l'aide de deux actes :

– 1646, le 2 juin, une grande inondation emporte toute la terre du Champ de la forge. L'un des deux tabellions a voulu laisser une trace de cette catastrophe, puisqu'il l'a notée dans son registre avec les détails suivants:

> *« Ce vendredi vers deux heures de l'après midi, il tomba un si grand orage, qui commença au dessus de Roiville et s'ouvrit vers l'Hostelerie Farou, en si grande abondance qu'il continua en ce bourg. Si bien que les rivières de Vimoutiers et de Monne débordèrent avec la grande inondation des côtes, qui firent un gros torrent d'eau, lequel ne pouvait aller plus vite que le pas d'un homme à raison des hauts arbres et herbes qui la retenait de*

26. Noire œuvre, blanche œuvre, clouterie...

part et d'autres. Si bien que la grosse flotte de l'eau s'enfla sur les cinq heures, en telle façon qu'elle fit beaucoup de dommage sur les vallées des dites rivières et qu'elle entra dans notre maison, jusqu'à la cinquième marche de la montée et emporta toute la terre du champ de la forge où Janvier fait du chanvre et emporta la maison de Furet, joignant celle de la planche Pinel[27]*... Cela fit un grand ravage en aval de la rivière de Vie jusqu'à Corbon ... De mémoire d'homme, on n'avait vu la rivière si haute...»*

« J'ai entendu de feu mon père et de plusieurs autres, qu'il y a environ 75 ans, qu'une pareille inondation arriva en la rivière... »[28]

– 1652. Lots et partage des biens de feu Richard Doublet, fils Richard à Richard et Pierre ses enfants. Dans la composition des lots :

« ... Item, il aura une pièce de terre en labour et plant nommé le Champ de la forge, assise à Livarot, jouxte d'un coté la rivière Vie et autre coté les héritiers de Pasquet Doublet et Jean Pinel, chacun en partie, d'un bout le sieur baron de Livarot et d'autre bout, le grand chemin tendant du Pont de Livarot au bourg du dit lieu ».

Aujourd'hui, il est pratiquement impossible de retrouver les traces de cette forge renardière ainsi que celle du bas fourneau. Le ravinement des berges, qui élargit et même déplace le lit de la rivière, puis les remblayages pour son profilage ont tout effacé.

Jusqu'à quelle époque, cette forge renardière de Livarot a-t-elle pu fonctionner? Aucun document, à partir de 1580, ne la mentionne dans le commerce du fer et de l'acier. Comme d'autres établissements du même genre, elle a dû cesser de

27. En 1643, Guy Pinel, charpentier du Mesnil Bacley, s'est obligé envers le baron de Livarot de refaire : 1. Le pont sur la rivière Vie, fluant sur les moulins de Livarot. 2. Le pont sur la petite rivière (le canal de décharge du bief) joignant la maison de Pierre Furet. 3. Le vannage des moulins (pour régler la hauteur d'eau dans le bief, le trop plein est envoyé dans le canal de décharge). En 1719, le pont sur la Vie (jadis appelé la planche Pinel) est refait en bois. C'est peut-être celui décrit dans le journal *L'Eveil de Lisieux* du premier septembre 1983.

28. Les deux tabellions royaux pour la vicomté d'Orbec sont Jean Moisy et Pierre de Montreuil son adjoint. En 1615, il y a cette mention : « le cours de la rivière est à remettre dans son ancien cours ».

fonctionner au milieu du XVI^e siècle, à cause de la concurrence des hauts fourneaux et grosses forges. La rareté du charbon de bois provoquée par la consommation des hauts fourneaux de Pontchardon et d'Orville[29] qui s'approvisionnaient certainement aussi vers Livarot, a accéléré sa mise hors service.

L'approvisionnement en fer et acier (1580-1685)

Au temps où le charbon de bois était l'unique combustible pour les forges, le prix des matières premières, fer, acier et charbon de bois était très élevé[30]. Compte tenu des sommes d'argent demandées, certains acheteurs de fer ont recours à des crédits. Comme ceux-ci sont légalement enregistrés dans des actes passés devant les tabellions, certains peuvent être retrouvés. Quelques-uns ont été notés de 1580 à 1685.

Cet approvisionnement est généralement l'affaire de marchands. Il y a quelques exceptions, qui sont des reventes de fers débités par des forgerons à d'autres utilisateurs. Le plus souvent, c'est de refendre des fers plats, qui proviennent d'un haut fourneau et grosse forge, en verges de petites sections destinées à faire des clous. Voici quelques exemples significatifs :

– 1580 : Jehan Rohé d'Heurtevent gage payer à Honnête Homme Jacques Lemyère bourgeois de Lisieux, 24 écus 1/3, (75 livres : l'écu vaut 3 livres), à cause de vente et livraison de marchandise de fer. Témoins : Thomas Roquelle de Ste Marguerite de Viette et Estienne Routhyer de St Ouen le Houx. L'année suivante, un autre contrat entre les même pour 20 écus ». (À cette époque, un Michel Lemyère est maître de la grosse forge de Putanges).

– 1580, 25 avril : Robert Fleury, de Livarot, gage payer à Robert Annerey, bourgeois de Livarot, 12 écus à cause de la

29. Cités comme moulin à fer en 1471 et 1478 p.34. *Cf.* note 4.

30. Les prix commencent à baisser au milieu du XVIII^e siècle avec l'utilisation de la houille. Sa distillation produit le coke pour la fonte des minerais dans les hauts fourneaux et du gaz pour l'affinage.

vente et livraison de 600 (livres) de fer, à payer la madeleine prochaine venant 12 écus (= 36 livres-monnaie). Donc 100 livres-poids de fer vaut 6 livres ».

– 1581, 1 février : Cardot Lecharpentier, bourgeois de Livarot, gage payer à Jacques Lemyère, fils Jean, bourgeois de Lisieux, 30 écus 2/3 revenant à 92 livres, à cause de vente et livraison de marchandise de fer.

– 1591, 23 mai : Honnête Homme Jacques Vattier du métier de blanche œuvre en ferronnerie d'Ouilly-le-Tesson, à présent demeurant à Livarot gage payer à H. H. Cardot de Montreuil, 13 écus sol et 20 sols, (40 livres), à cause de vente et livraison de fer en barre. C'est l'un des premier actes où Cardot de Montreuil cité ci-devant apparaît en tant que marchand de fer.

– 1593, 24 octobre : Pasquier Boullard et Marye Fourmaige, sa femme, s'obligent solidairement devoir 60 écus sol, envers Cardot De Montreuil, cause de la livraison de fer. En 1597, ce couple qui à présent habite la Trinitey du Mesnil Oury, vend à Cardot de Montreuil, bourgeois de Livarot, toutes ses parts (la moitié d'un tiers) du moulin à bled, bâti à Sainte Marguerite de Viette sur le ruisseau de Blanvatel... Cette vente qui est de 100 écus est faite pour payer une dette de 2 obligations : celle ci-dessus de 60 écus et une autre du 11 janvier 1596. Ils reçoivent 27 écus...

– 1597, 27 juin : Noël Cottin, marchand de Livarot, reconnaît devoir et s'oblige payer à H. H. Jehan Le Forestier, marchand bourgeois d'Argentan demeurant paroisse St Martin, 12 écus 2/3, à cause de la vente et livraison de fer en barre. Témoin : Cornabel, maréchal-cloutier.

– 1624, 25 avril, H. H. Jean Marie de la paroisse de St Pierre de Courson, à présent fermier et receveur général de la terre et sieurie du Rouil sise à St Marguerite des Loges et y demeurant. Lequel reconnaît devoir payer à la St Jean prochain venant à un an à Pierre Mahot, sieur de la croix, marchand bour-

geois d'Argentan, absent, 620 livres à cause de marchandise à lui vendues et livrée ce jour. En marge : 18 juin 1626, Marie a payé.

– 1660, 23 avril, Nicolas Pinel demeurant en la paroisse de St Michel de Livet a vendu et promet livrer à Louis Bardel, bourgeois de Livarot, 800 livres de fer en barre, 4 livres %, bon et suffisant, à livrer moitié lundi prochain, l'autre moitié 15 jours suivant rendu à Livarot pour être pesé sur le bancard de François le Charpentier. La vente faite au prix de 11 livres %. Bardel s'oblige payer à Pinel, 30 livres dans 8 jours et l'outre plus, moitié au jour St Jean Baptiste et l'autre moitié à la St Michel suivant[31].

– 1685, 29 avril Isaac Mare, cloutier, achat de fer à Thomas Ruel, maître de la grosse forge de la Roche Mabille, proche d'Alençon, obligation de 684 livres 4 sols.

Généralités sur l'utilisation des forges

Avant que n'existe la gamme de produits métallurgiques modernes, le forgeron, n'avait à sa disposition que du fer et de l'acier en plaques ou en barres: ronds, carrés, plats... produits par les hauts-fourneaux, les grosses forges et les fenderies[32]. Il devait se contenter d'acheter du fer ayant la section la plus approchante et de le travailler de la façon la plus économique possible, pour obtenir ce dont il avait besoin.

Pour la mise en forme des objets en fer ou d'acier dans leur aspect définitif, lorsqu'ils étaient d'une seule pièce — ou de leurs éléments dans le cas des pièces à assembler —, il n'y avait jadis que le forgeage. À froid, le fer forgé est peu ductile et se façonne mal ; à chaud, il devient malléable et se prête facilement à de nombreuses opérations :

---

31. Les 4 livres % sont une majoration appelée parfois le vin du marché. Pour des poteries, c'est le jet qui sert à compenser la casse due à la manutention. Il y a aussi les œufs 13 à la douzaine. Pour le fer en barre, c'est sans doute pour éviter toutes contestations sur quelques défauts... Le bancard est une balance dont le fléau de fer est suspendu en son milieu à un crochet.

32. Ateliers équipés de laminoir à galets, permettant la découpage et le profilage de fer plats. Ils sont cités dès l'apparition des grosses forges au XVI[e] siècle.

– Trancher, qui consiste à couper le fer dans le sens de la largeur.

– Fendre, couper dans le sens de la longueur.

Travail cité notamment dans cet acte du 23 octobre 1618 : Julien Le Boucher, forgeur demeurant à Tortisambert s'est obligé envers Pierre de Montreuil, fils Cardot, bourgeois de Livarot, de le servir à sa forge de clouterie qui est à Tortisambert, pour forger le fer et fendre de la verge, pour les artisans qui travaillent pour le dit Montreuil à la forge pour faire du clou... (les verges sont des tringles de petites sections débitées dans du fer plat).

– Tailler. Terme employé pour le façonnage de faucilles.

– Étirer, amincir, c'est amener le fer à la section désirée.

– Étamper : produire une empreinte avec une matrice (ornementations sur les grilles)

– Refouler. Consiste à refouler une partie de métal en un endroit précis pour augmenter la section initiale de l'échantillon.

– Percer, c'est faire des trous à l'aide d'une broche, avec des renflements sur les côtés pour ne pas diminuer la section de la barre.

– Souder : les parties des pièces à souder sont chauffées au « blanc suant » et réunies par martelage sur l'enclume.

– Parer : c'est passer la chasse à parer pour égaliser les surfaces planes à seule fin de faire disparaître les traces du façonnage comme les coups de marteaux.

Communément, de tout temps, les forgerons pratiquaient des traitements sur les fer et surtout les aciers :

– Le recuit : c'est le plus courant, car il consiste après la dernière opération du forgeage de chauffer le métal et de le laisser refroidir doucement pour en améliorer sa qualité mécanique (suppression des tensions).

– La trempe : elle s'applique aux acier durs pour en augmenter la dureté et leur donner des qualités de coupe. La

trempe des aciers consiste en chauffage énergique, suivi d'un refroidissement rapide par immersion dans un bain liquide.

– Le revenu : opération qui consiste en un réchauffement modéré après trempe, suivi d'un refroidissement lent. Le réchauffement est fait lentement, à une température bien déterminée, par exemple dans un bain d'huile chauffée. Le revenu supprime des tensions internes et régularise les effets de la trempe.

Toutes les parties affûtées des outils de coupe pour le bois, la pierre et les métaux reçoivent depuis toujours ces deux derniers traitements.

– La cémentation : c'est augmenter superficiellement la teneur en carbone des aciers trop pauvres en carbone pour qu'ils soient durcis convenablement par la trempe.

Les différentes spécialités parmi les forgerons

À Livarot et dans les environs, à partir de la fin du XVI^e^ siècle, les métiers trouvés qui utilisent des forges sont de deux sortes. Les premiers, par ordre d'importance, sont ceux qui correspondent à une spécialité unique:

– Forgeron blanche œuvre, appelés simplement blanche œuvre ou encore blanchevrier.

– Cloutier. – Maréchal ferrant. – Serrurier et Ferronnier. – Armurier.

Les seconds sont ceux exercés par des forgerons polyvalents:

– Maréchal blanche œuvre en ferronnerie. – Forgeron noire œuvre maréchal serrurier...

Le métier de coutelier est peu pratiqué. De 1588 à 1634, on trouve Laurent Bardel à Livarot puis Jehan, à Saint Germain de Livet et Livarot, Marin (à Fervaques). C'est peut-être à cause de concurrence de la communauté des couteliers de Falaise, qui jouissait autrefois d'une réputation bien méritée. À la fin du XVIII^e^ siècle, on comptait dans l'enceinte seule de la

ville plus de 30 ateliers de couteliers. Cette industrie a disparu du pays sans que l'on en sache les causes.

En 1713, dans plusieurs contrats, Etienne Allaire est dit blanchevrier, puis taillandier, ainsi que ses deux fils Robert et Gabriel, qui sont qualifiés de marchands. L'absence de coutelier laisse supposer que les blanchevriers pouvaient aussi s'occuper de l'entretien de la coutellerie utilitaire, car ils avaient la connaissance de la fabrication des lames et des affûtages à la meule.

Forgeron blanche œuvre

Les caractéristiques de production se trouvent dans « *L'Encyclopédie Diderot et d'Alembert, tome Travail du Fer* », paru au cours des années 1760. Elles font partie du métier de *taillandier*. Deux planches y sont consacrées sous le titre *Œuvres blanches*.

Pour blanchir et affûter ses produits, le blanche œuvre a besoin d'utiliser un moulin à émoudre. Comme cette opération de finition est assez courte, plusieurs ouvriers peuvent utiliser le même moulin.

Généralement, une seule personne est responsable d'un moulin à émoudre : c'est l'un de ses utilisateurs qui peut être le propriétaire, ou bien un locataire, ou encore un tenant par fief. Aucune indication n'a pu être trouvée sur la contribution des usagers pour ce service rendu: cela fait sans doute partie de la coutume non écrite.

À la fin de la guerre de la Ligue (1588-1594), trois moulin à émoudre se trouvent dans des contrats. Une trentaine d'années plus tard, un autre moulin est signalé comme ayant jadis existé.

Sur ces quatre moulins, un seul est autonome, c'est-à-dire qu'il fonctionne avec sa propre roue hydraulique. Dans un premier temps, les trois autres sont actionnés par le même arbre de roue d'un moulin ayant une fonction différente : tan, foulon, chanvre, puis ensuite deux deviennent autonomes.

Livarot : moulin à émoudre de la baronnie

– 1594, 7 juillet : bail à ferme de Thieullin pour une durée de deux ans, au prix annuel de 40 écus revenant à 120 livres, pour l'usage, le profit et revenu du moulin à tan et de sa maison, qui sont de nouveau fait, construit et édifié pour le profit de Messire André Doraison... sieur de Solleilas, baron de Bourbon en Provence et de Noble Dame Jehanne Darce, son épouse, Dame de Livarot et de Héricourt.

Ce moulin est édifié sur une pièce de terre en herbage nommée Lyles, du domaine non fieffé de la baronnie de Livarot, sur la rivière et cours d'eau qui fluent sur les moulins à grains de cette baronnie, près du nau (canal d'alimentation) de ceux-ci. Le dit Thieullin ne pourra prétendre aucune déduction du prix de son bail à cause de guerre, pillages et ravages. De plus sera tenu souffrir l'usage d'un petit moulin à émoudre la blanche œuvre dans le dit moulin au lieu limité et marqué à l'arbre de roue. Le revenu du petit moulin à émoudre sera au profit des bailleurs.

– 1615 : bail pour 6 ans, au prix annuel de 35 livres, de la ferme de la petite maisonnette de Livarot avec un petit moulin à émoudre blanche œuvre à Nicolas et Nicolas Lefebvre, frères, maréchaux blanche œuvre, bourgeois de Livarot. Le petit moulin sera accommodé d'une autre façon afin de le rendre « mieux travaillant ».

– 1627, 13 décembre : Messire César Doraison baille à titre de ferme, pour 4 ans, au prix annuel de 35 livres à Nicolas Lefebvre, bourgeois de Livarot, une pièce de terre en herbage nommée la masurette, avec le moulin à aiguiser la blanche œuvre.

– 1660 : bail du moulin à aiguiser à Toussaint Lefebvre pour 35 livres par an.

– 1663, 27 septembre : Haute et puissante Dame Catherine de Longchamp, épouse civilement séparée de bien de Messire César Doraison, marquis de Livarot, seigneur et pa-

tron de Sainte Marguerite des loges, Pontalléry, Cheffreville, capitaine et gouverneur pour le roi de la ville de Lisieux et à cause de sa dame, son épouse, baron et châtelain d'Ouilly, baille à ferme, pour 6 ans à Louis Gillebert, poudrier, bourgeois de Caen, une pièce de terre et un corps de logis à usage de moulin à aiguiser assis à Livarot et du tout que Jean Bordeaulx fils Toussaint a joui par le passé, pour faire son métier de poudrier, à sa charge de raccommoder le dit moulin. La dame fournira le bois et le preneur fournira la moitié des ustensiles nécessaires. Le prix du bail est de 50 livres et 4 livres de poudre à canon par an.

Aucun document ne permet de savoir si ce bail a été suivi d'effet. Devant les risques que présentent ce genre d'établissement, les habitants du voisinage ont sans doute réagi pour éviter sa mise en service.

Livarot : moulin à émoudre sur le Douet Fleury au Champ Monnet

– 1597, 7 octobre : Vincent Dubois, bourgeois de Livarot, baille pour un an à Pierre Jardin et Robert Ozenne blanche œuvre, l'usage d'un moulin à émoudre qui est construit dans une petite maison attenant au moulin fouleur, pour que les preneurs puissent émoudre leurs pièces de marchandises de blanche œuvre. Ils ne pourront empêcher de faire fouler le drap.

– 1607 : bail du moulin fouleur situé sur le Douet Fleury au Champ Monnet. Vincent Dubois, propriétaire, à Jacques Hunoult pour son métier de fouleur.

– 1623, 26 août : puissant seigneur, Messire Louis Doraison, chevalier, baron de Livarot eut baillé en fief et en rente à Guillaume Dubois, l'aîné, fils Vincent, bourgeois de Livarot, le droit de faire bâtir et construire un moulin à battre le chanvre, sur le cours du Douet Fleury, dans la maison dudit Dubois, au moyen de 40 sols en argent et deux chapons de rente foncière, que ledit Dubois s'obligea payer par contrat passé devant Da-

niel Moulin et Jean Lemoigne, tabellions, le 29 septembre 1613. Comme ledit Dubois est prêt de faire casser ce contrat devant la chancellerie du roi à Rouen, à cause que ledit moulin est en chômage et de nulle valeur et revenu, et qu'auparavant, le dit Dubois et ses prédécesseurs avaient fait construire un moulin à aiguiser la blanche œuvre, accorde qu'il fasse abattre le moulin à chanvre et construire un moulin à aiguiser.

– 1649, 29 avril : Jean Laindet, charpentier de la paroisse de Pontalléry, s'oblige envers Cardot Dubois, bourgeois de Livarot de lui construire, dans un mois, un grand et un petit rouet pour son moulin à aiguiser de la blanche œuvre.

Ce dernier acte prouve que ce moulin est entretenu : les deux rouets sont sans doute installés pour faire tourner un autre arbre porte-meules et la cuirasse c'est une paroi en bois sous la roue à eau, à défaut de maçonnerie.

Aucun acte n'a été repéré sur la durée de l'exploitation de ce moulin à aiguiser.

Aux Archives Départementales du Calvados, sous la cote S12.852 (règlement d'eau 1845/1847) : ruisseau Fleury à Livarot, dans une usine près la route de Vimoutiers, au sieur Gautier ou Gauthier: il y a une roue de moulin.

Heurtevent: moulin à émoudre de la famille Seigneuret

– 1579, 19 mai : Valleren Seigneuret du métier de blanche œuvre en ferronnerie, de Heurtevent, vendit à Urbain Seigneuret, son cousin, de ladite paroisse, aussi blanche œuvre en ferronnerie, le lieu et place d'un moulin à émoudre avec la maison. En ce compris ses roues, meules et autres ustensiles servant audit moulin. Le tout à Heurtevent, sur une pièce de terre au Mercier, appartenant à Robert de Neufville, écuier, sieur de Clerdouet. Le contrat de fieffe de ce moulin passé le 13 mars 1554, tenu de la seigneurie du Coudray sous la vavassorie au Mercier.

Les rentes seigneuriales énoncées en 1556 et 1574, pour 10 écus.

– 1593, 13 décembre : ce moulin est cité dans le bail de la forge d'Heurtevent

Saint Michel de Livet : un moulin à émoudre, au bout du moulin à tan

– 1626, 2 janvier : au manoir de la Pipardière, fut présente Catherine de Tournebu, veuve de Louis de la Haie, vivant écuier, sieur de la Pipardière, tutrice de ses enfants, baille par fieffe à Michel Surlemont, maréchal blanche œuvre de Saint Michel de Livet: une petite portion de terre étant au bout du moulin à battre le tan, situé à Saint Michel de Livet, joignant la rivière Vie. À laquelle place il y avait ci-devant un moulin à émoudre la blanche œuvre... Ledit Surlemont, s'oblige construire un moulin à émoudre la blanche œuvre et de faire mettre, à ses dépends une roue et un arbre neufs. Ledit arbre servira tant au moulin à émoudre que pour faire battre le tan. Fieffe annuelle moyennant 10 chapons bons et suffisants, valant 30 sols.

Aucune trace par la suite de ce moulin à émoudre. A-t-il été construit, car à cette époque Michel Surlemont commence à faire de mauvaises affaires et devient insolvable ? Le moulin à tan a perduré au moins jusqu'à la fin du XIX^{e} siècle. Aux A.D.14 : règlement d'eau, an IX-1893, dossier Fournet, dans les fonds du notaire Racine à Livarot.

Cloutier

Comme pour le forgeron blanche œuvre, les caractéristiques du cloutier sont détaillées dans *L'Encyclopédie* Diderot et d'Alembert, tome Travail du Fer. En ce qui concerne la production et la commercialisation des clous, notre documentation provient aussi des actes des tabellions et des notaires. Les renseignements qu'elle donne, le plus souvent, ont pour

base des accords qui doivent être légalisés. Cette procédure coûteuse est faite à cause d'un doute sur l'exécution du contrat. Lorsque la confiance règne, pas besoin d'enregistrement, l'accord verbal et le « tope là » sont suffisants. Jadis, la plus grande partie des marchés, étaient ainsi conclus: ils n'ont donc pas laissé de trace écrite.

Sur une période relativement longue: 1594 à 1656, sur les conditions sociales et économiques des cloutiers, ces contrats permettent d'avoir des éléments probants pour faire le résumé suivant :

Comme nous l'avons dit ci-devant, à partir de la fin du XVI^e^ siècle, pour bénéficier de l'avantage du charbon de bois détaxé, des cloutiers de Chaumont et d'ailleurs viennent s'établir à Livarot. Certains d'entre eux figurent dans des contrats : Germain, Pierre et Jehan Vicaire ; Louis Generay ; Jullian Cornabel ; Pierre Colliaux. À Tortisambert, il y a Jean Fortin, maréchal cloutier de Chaumont et Raoullin Mare de Ticheville.

Ces cloutiers « déplacés » continuent sans doute à livrer leurs clients, mais ils contribuent aussi à l'expansion du commerce local. La demande de clous de toutes sortes est forte, à cause de la fin de la guerre.

Ce contexte économique permet à quelques marchands d'augmenter le volume de leurs affaires, c'est le cas d'une lignée de la famille De Montreuil. Ce sont des bourgeois de Livarot qui sont à la fois des producteurs et négociants.

Le premier qui se distingue est Cardot, fils de Jean et de Catherine Laumaillier. En 1599, le 25 mars, il vend à Laurent Le Boucher, fils Pasquier du métier de maréchal cloutier de Tortisambert, une portion de terre en cour avec une maison avec une cheminée basse. Il délaisse audit Laurent : deux grandes enclumes de fonte, une masse, un marteau, quatre tenailles... et trois paires d'outils servant à cloutier, le tout de fer, ainsi qu'une paire de grand soufflets étant dans la maison et une autre paire de grands soufflets servant à l'usage de forge...

Les descendants de ce Cardot de Montreuil, tous très actifs, sont solidaires les uns des autres. Voici un acte qui le prouve :

– 1633, 1ier mars : François Mare, fils Guillaume de la paroisse de Ticheville demeurant à Livarot, s'est obligé par ce présent envers Eustache de Montreuil, fils Jean bourgeois de Livarot, de le servir de son métier de cloutier, en la clouterie dudit de Montreuil, assise audit Livarot, d'aujourd'hui en un an, et ce au même prix et condition des autres cloutiers travaillant en ladite forge.

François Mare a une dette de 13 livres et 15 sols sur du charbon de bois envers Nicolas de Montreuil et pour payer cette dette, il risque d'être obligé de vendre une partie de ses biens à Ticheville. Pour éviter cela, Eustache se charge de prélever sur le salaire François, toutes les semaines 5 sols, pour les donner à Nicolas.

Pour être quitte, de cette dette de (13 livres à 20 sols + 15 sols, soit 275 sols) François devra donc au moins travailler 55 semaines.

Depuis 1638, le commerce est dans le marasme, la clouterie de Livarot est en sommeil. Le contrat de mariage du cloutier Maury Marie avec Madeleine Cottin, tous deux demeurant à Livarot, est éloquent. « Compte tenu de l'incertitude du moment, les futurs déclarent qu'ils seront civilement séparés de biens. Maury accorde à Madeleine, au cas ou il décéderait avant elle, la disposition du peu de bien qu'il possède : un marteau et les ustensiles servant au métier de cloutier ».

À Livarot, les jours de marché, les clous qui s'y vendent ne sont pas tous fabriqués dans le pays. Pierre Villard et Gilles Lemoutardier « fermiers de la halle, étaux et coutumes » renouvellent pour 6 ans, le bail pour la jouissance d'un « estal » à Gilles Descosses de la Chapelle Bische (près de Flers) pour y installer sa marchandise de clouterie.

Pourtant, cette année-là et les suivantes, quelques cloutiers exercent encore leur métier, malgré la récession et la

pauvreté qui en découle. Le bâti est dans un état déplorable, parfois même en ruine. La nature des matériaux de construction, le bois et le chaume, laisse supposer qu'ils étaient la proie facile des incendies.

Sans doute, le plus démoralisant sont « les gens de guerre » qui passent et même séjournent en cantonnement. Sur les habitants qui doivent les loger, ils prennent des libertés... Certains de Montreuil désertent même Livarot. En ce qui concerne la clouterie, Eustache, ci-devant maître d'une de celles du Champ Monnet, part à Lisieux. Le 29 janvier 1644, il revient à Livarot pour s'accorder avec ses deux frères sur la succession de leur mère, les jours suivants, il baille différents héritages, dont sans doute il a hérité. Dans les années précédentes, il était maître de la forge et clouterie de Saint-Désir-de-Lisieux.

Dans ce contexte économique désastreux, un cloutier entreprenant, Pierre Mare, va relancer la clouterie, cette activité traditionnelle à Livarot :

– 1644, 9 avril : Cardot de Montreuil, sieur de la Barbotière, baille à Pierre Mare, cloutier demeurant à Livarot, une maison servant « à forge et clouterie », étant l'une et l'autre dans la cour dudit De Montreuil, dans le bourg de Livarot, avec les soufflets servant à ladite forge et quatre paires d'outils dudit métier de cloutier, compris la boutique dudit bailleur joignant sa demeure. À laquelle boutique, le preneur pourra vendre et distribuer sa marchandise de clouterie sans néanmoins que cela puisse préjudicier ledit bailleur pour vendre sa marchandise de ferronnerie...

– 1647, dernier jour de novembre : lors de l'embauche de deux cloutiers, Pierre Mare est dit maître de forge et cloutier.

– 1648, 26 décembre : après le décès de Cardot de Montreuil, ses biens et ceux de sa deuxième femme Marie Morel, sont à partager en quatre lots par leur fils Cardot en qualité de tuteur des autres enfants. Dans la choisie des lots du 26 décembre 1648, il y a plusieurs forges à usage de clouterie. Le

défunt, Cardot De Montreuil, est né sans doute vers 1560. Son fils Cardot est le sieur de la Barbotière.

Revenons à Pierre Mare. Malgré sa bonne volonté, il a des problèmes avec Maury Marie, le pauvre cloutier marié en 1638, car celui-ci a fait son trou ailleurs, « au faux bourg de Saint Désir de Lisieux », où il fait valoir la forge et la clouterie. De temps en temps, il vient à Livarot pour assurer ses livraisons de charbon de bois et aussi pour y chercher de la main-d'œuvre dont il a besoin. Cette récupération est préjudiciable pour Pierre Mare.

Les deux patrons cloutiers en arrivent à se quereller et même à se battre. Maury Marie est prêt à porter plainte devant la justice, mais ils finissent par s'arranger. Chez le notaire, il font enregistrer un texte révélateur de l'époque :

– 1653, 23 octobre : ils font entre eux par transaction finale et irrévocable, touchant la poursuite que ledit Marie voulait faire à l'encontre dudit Mare « pour le maléfice de corps fait »... À l'avenir bons amis, ils renoncent chacun à prendre un compagnon de l'autre...

En cas où les compagnons s'entrebattent et qu'ils soient blessés, le maître du compagnon qui aura commencé ou blessé sera quitte de le désavouer.

Pendant environ trois ans, ils s'arrangent sans problème pour les embauches de compagnons. Ils sont le témoin l'un pour l'autre des « Comptes et regards du charbon de bois » vendu par les gestionnaires de la distribution et vente des bois de Livarot.

– 1656, le 5 avril : les deux patrons s'associent. Voici l'accord fait sous seing privé et reconnu le même jour devant notaire :

Accord fait entre Pierre Mare et Maury Marie de n'avoir qu'une seule forge à faire du clou, pour 10 hommes : à savoir chacun 4 compagnons et chacun une place pour eux ; le tout faisant 10 billots dans ladite forge, à la charge par lesdits Mare

et Marie de payer le souffleur par moitié. Le charbon brûlé sera payé par tête de cloutier travaillant dans la forge... Ils demeurent d'accord qu'ils travailleront à la forge dudit Mare jusqu'à ce qu'il soit marié. Quinze jours après ce mariage, ils iront tous travailler à la forge du Champ Monnet.

Serrurier, ferronnier et armurier

Sur les activités de ces métiers, les contrats que nous avons notés se rapportent à des baux de locaux, à des achats de matières premières et à des contrats d'apprentissage. Comme les compétences de ces trois métiers dans le cadre local restent à définir, voici seulement deux exemples :

– 1591, 11 juillet : Grégoire de Beausse d'Heurtevent, demeurant à présent à Falaise, est dit serrurier. Quelques jours plus tard, le 15, il est cité comme armurier. En 1610, il demeure à Argentan.

– 1599, 5 janvier : Guillaume Duroy du métier de maréchal, armurier et serrurier, fils Ancellot Duroy, en son vivant dudit métier de la paroisse de Lisores, s'oblige envers Pierre Haguays, fils de H.H. Guillaume, l'aîné de Mesnil Bacley, de le servir, en sa maison de son travail et de lui apprendre le métier de maréchal, armurier et serrurier, au mieux qu'il sera possible et qu'il pourra comprendre... Pierre, pendant deux ans, fournira à Guillaume, les outils ainsi que son boire, manger et coucher. De plus il lui donnera une paire de souliers par an. Paiement de cette obligation en deux termes : 8 écus et 20 sols payables à Noël prochain et dans un an en fin de contrat 10 écus.

Maréchal-ferrant

C'est aucun doute le métier le plus courant dans le bourg de Livarot et dans les paroisses environnantes. À titre d'exemple voici quelques renseignements que l'on peut obtenir sur une lignée de maréchaux : le père: accord travail et le fils : besoin en charbon ; richesse 1 400 livres (à l'époque c'est une fortune pour un forgeron) ; accord de travail ; stage de perfectionnement.

– 1627, 25 juin : H. H. André Le charpentier, maréchal de Livarot, s'est subi envers Eustache Véron, d'entretenir pendant un an, son soc et ferraille servant à sa charrue, pesant le tout 20 livres pour le prix de 20 livres tournois. Le dit Véron a livré (pour acompte sans doute) au dit Charpentier 2 boisseaux de pois, moitié pois blancs, moitié pois gris...

– 1663, 19 avril : Etienne Martin, charbonnier des Mouthiers Hubert, a vendu à Simon Lecharpentier, maréchal bourgeois de Livarot, 27 sacs de charbon de bois rendu à Livarot, 2 sacs par semaine. Paiement pour le tout 43 livres 15 sols (25 sacs à 35 sols plus 2 gratuits pour le vin du marché).

– 1670 : H. H. Simon Lecharpentier, fils et héritier de André, maréchal bourgeois de Livarot, vend à Guillaume de Montreuil, sieur du lieu, fils de Nicolas, marchand bourgeois de Livarot, des terres pour 1400 livres de principal avec 50 livres de vin.

– 1674, 11 février : Simon Lecharpentier, maréchal, bourgeois de Livarot, s'oblige envers Robert Langlois de Saint Michel de Livet, d'entretenir de fer pendant un an, ses chevaux et cavales...

– 1687, 22 janvier : Simon Lecharpentier, maréchal, bourgeois de livarot, s'oblige envers Jean Duval de la paroisse de Vendelière proche Coutances de lui montrer son métier de maréchal de forger de la socquerie, pendant un an pour 40 livres.

Forgeron noire œuvre maréchal serrurier

L'appellation forgeron noire œuvre disparaît à la fin du XVI^e^ siècle. Elle correspondait à une pratique de forgeage qui laissait généralement le fer noir, brut de forge. C'etait sans doute pour bien marquer la différence avec le forgeron blanche œuvre qui avait la spécialité de livrer des produits fignolés, qui étaient blanchis et aiguisés, si nécessaire, au moulin à émoudre.

Voici un exemple qui permet de se faire idée sur la polyvalence de forgerons et la situation des Forges Mézières situées à présent en bordure de la D 179 (route de Livarot à Lisieux).

– 1591, 25 avril : lots et partages des biens de Jehan Mézière. Dans le deuxième lot, *il y a la forge assise en la paroisse de Mesnil Germain*.

– 1598, 2 avril : Marc Mézière, d'une part et Pierre Mézière se faisant fort pour son frère Michel font accord sur la séparation d'une pièce de terre... *Il y a 2 forges* et un jardin entre celles-ci. Acte suivant pour accord sur une haie : Pierre Mézière se faisant fort pour Michel, son frère et Germain Mézière, pour lui et Jehan Mézière, son frère, de Mesnil Durand.

– 1599, 7 juin : bail de la forge Mézière, sise en limite de Mesnil Durand et Mesnil Germain, fait par Jehan Mézière fils de feu Pierre à Jehan Sence fils Jehan du métier de maréchal. Il y a de nombreuses réparations à faire.

– 1599, 23 septembre : Jehan Sence, Gervais Mésière, tous deux de Mesnil Durant, *faisant état et métier de maréchal noire œuvre*, font des accords pour exercer ensemble leur métier en la maison que Jehan Sence tient à ferme de Jehan Mésière, le jeune, assise au Mesnil Durand. Bail de 3 ans commençant aujourd'hui.

– 1614, 3 mai : Pierre Mézière et Jehan, son fils, *du métier de maréchal* demeurant au Mesnil Durand, se sont subis envers Guillaume Collet l'aîné de Pontallery d'apprendre *le métier de maréchal serrurier* à son fils Roger Collet pendant 2 ans.

– 1636, 14 octobre : Guillaume Sence de Mesnil Durand, a loué à *Jehan Sence, maréchal en la dite paroisse*, 2 portions de terre : l'une en cour et plant avec une maison et un jardin à porée, appelée *« La petite cour de la forge »,* assis au Mesnil Durand. L'autre, une pièce en labour. Le tout pour 11 livres par an.

– 1637, 1 janvier : bail de la forge et terre de Pasquier Boulard, marchand ferronnier de Mesnil Durand, à Abraham Londes... (en

1591 et 1601 un Pasquier Boulard est cité maréchal de la Trinité du Mesnil Oury).

Notes sur les lieux de travail et d'habitation des forgerons et des cloutiers

Les ateliers des forgerons et des cloutiers, qui ne diffèrent que par les outils spécifiques à chacun des métiers, sont de deux sortes.

La première, la plus courante, correspond à celle décrite dans *l'Encyclopédie de Diderot et d'Alembert* à l'article « cloutier grossier ». La vignette de la 1ère planche représente la boutique d'un cloutier. Dans ce genre d'établissement, le patron qui travaille avec un ou deux compagnons, habite au premier étage, avec sa famille, dans une unique pièce: « une chambre avec chauffe-pied ». Ce chauffe-pied, qui est une petite cheminée basse, laisse supposer qu'il ne devait pas être pratique pour faire la cuisine car celle-ci devait, sans doute, se faire, dans la fournaise de la forge. La personne qui actionnait le soufflet, avait la possibilité de s'en occuper.

Sans pouvoir situer ces petits établissements avec précision, voici quelques indications, qui permettent de se faire une idée des coutumes de cette époque.

– 1587, 26 décembre : Robert Fleury de Livarot vend à H.H. Jehan Fleury fils Philippe de Livarot, une portion de cour avec une maison servant à forge, avec les arbres dessus, contenant 12 perches, à prendre dans une plus grande pièce nommée la cours des Fleury, assise en la seigneurie de la Pipardière. Prix 21 écus sol (d'or).

– 1596, 11 février : Noël Basire et Pasquier Anneray, son frère en loy... loue... à H. H. Pierre Dubois de Lescaude, une maison servant de boutique ou d'ouvroir sur la grande rue de Livarot à coté de Guillaume Fleury, là où il fait sa forge du mestier de blanche-œuvre.

Quelques semaines auparavant (f°158) : Guillaume Fleury du mestier de blanche-œuvre de Livarot a la jouissance de la cour qui fut Jehan Fleury blanche-œuvre...

– 1599, 19 juin : Pasquier Anneray, loue pour 6 ans à H.H. Jehan Basire bourgeois de Livarot, demeurant dans la ville de Lisieux, une petite bouticque ou ouvroir étant sur la grande rue, du nombre des maisons qui furent à Martin Basire, pour y vendre et distribuer sa marchandise...

– 1621 : Lots et partage des maisons qui furent à feu Laurent Bordeaux, vivant de la paroisse du Mesnil Bacley, entre Jean Furet et Françoise Bordeaux, sa femme, fille aînée et Rose Bordeaux fille puînée, affidée de Jehan Véron... Héritages situés sur une pièce de terre, au Mesnil-Bacley : 1er lot, il aura la maison de la forge et la chambre sur celle-ci et le grenier (il y a des réparations à faire...). 2ième lot, il aura l'outre plus de la maison de la forge... d'un bout de celle-ci : le chemin tendant à Saint-Pierre-sur-Dives.

– 1622, 15 septembre : 2 lots et partage entre Nicolas et Nicolas Lefebvre frères, bourgeois de Livarot, tant aux droits et acquêts de ce qui peut appartenir à Sébastienne Vaupeiton leur mère : 1ier lot, il aura une maison de fond en comble servant: le bas de forge et boutique, la chambre à demeurer et grenier dessus et une autre maison adjacente à usage de cellier. Compris aussi la « la petite aistre servant à présent de laiterie » et la chambre dessus. 2e lot, autre maison et boutique « qui fut Robillard » et une autre petite boutique.

Ces maisons se trouvent face à la halle à l'endroit où les cordonniers vendent des souliers.

– 1636, 28 décembre : H.H. Cardot de Montreuil, fils Cardot, bourgeois de Livarot, baille à ferme pour 3 ans à Jeanne Durand, veuve de Pierre Mare et à Pierre Mare leur fils, présent et consentant, une chambre haute à usage de chauffe pied, une petite chambre à coté et le grenier. La place à fumier, la boutique et l'étal de devant, avec une

portion de terre en jardin à porée, le tout situé en la bourgeois de Livarot.

– 1647, 29 janvier : H.H. Philippe Basire, fils et héritier en partie de feu Jean Basire de Lisieux, vendit à H.H. Nicolas Basire, marchand, bourgeois de Livarot, une portion de terre en jardin à porée, avec un maison étant dessus, construite de fond en comble en deux parties qui sont à présent en ruine. Cette maison et jardin qui sont bornés d'un coté par le manoir presbytère, sont assis au bourg de Livarot en franche bourgeoisie.

– 1663, 27 mai : Cardot de Montreuil baille à Guillaume Robillard et à Robert Brossoys, fils Philippe, blanche œuvre demeurant à Livarot, un maison basse servant de forge et une petite chambre sur celle-ci. Permission de mettre une meule à aiguiser devant la forge.

Prix 15 livres par an, en 2 termes : St Michel et St Jean Baptiste et 1 hache pour faire du bois.

La seconde, c'est une fabrique, qui emploie au moins dix personnes avec un souffleur, spécialement rétribué pour actionner les soufflets. Le patron est avant tout un marchand et n'habite pas forcément au-dessus de la forge. Les ouvriers sont logés chez des particuliers dans le bourg avec la garantie du patron. Un ou plusieurs établissements de ce genre se trouvaient sur des pièces de terre situées sur ou à proximité des « Champs Monnet ».

À cause de servitudes, leur exploitation devait sans doute poser des problèmes d'accès :

– 1629, 6 juillet : H.H. Robert Vattier, bourgeois de Livarot, vendit pour 9 livres, exempt de rente foncière, foy et hommage, à H.H. Nicolas de Montreuil, bourgeois dudit lieu, une petite portion de terre faisant partie d'une plus grande pièce nommée « le Champ Monnet », que dit preneur ne pourra clore et souffrira qu'elle soit ouverte comme de présent, afin que les foires du seigneur baron de Livarot, s'y tiennent à l'avenir.

– 1641, 17 septembre : H.H. Robert Vattier, bourgeois de Livarot, baille à titre de ferme, pour 6 ans, à commencer le Noël prochain, à Jehan Bordeaux demeurant à Livarot, 2 pièces de terre, « joignantes l'une et l'autre », l'une en herbage nommée Coette, l'autre le champ de Monnet de présent en labour, laquelle en premier sera labourée et plâtrée à la prochaine saison de mars, où il fera du grain le premier jour de mai de telle essence qu'il avisera bien. Après ledit preneur souffrira chacune des foires de St Croix et St André, pendant 6 ans en ladite pièce du Champ de Monnet, et aura droit d'y mettre des râteliers, pour le bien et l'utilité des marchands qui exposerait en vente des moutons. Il recueillera le droit et paiement qu'il conviendra pour sa peine à la place dudit Vattier.

Selon Guilmeth cité ci-devant, vers 1843, « La foire qui se tient à Livarot le 1er jour de mai (Sainte Croix) est spécialement destinée au commerce des vaches, veaux, chevaux et porcs; de même que celle qui s'y tient le 1er décembre (Saint André) pour les bœufs et moutons ».

Pour 1641, nous n'avons pas relevé les dates de ces foires. Sans changement, ce champ labouré devait être difficile d'accès pour les usagers de la foire de Sainte Croix.

La régression de l'activité des forges et de la clouterie

Malgré la crise causée par la guerre de Cent Ans, le plus grand centre de production métallurgique de Normandie : Verneuil, Breteuil, Conches, Rugles et L'Aigle, connaît un développement remarquable. Pendant ce temps à Livarot, à cause de la dévastation du pays et aussi sans doute de la pénurie de bois, cette activité, jadis qualifiée, industrielle repart très lentement.

Au XVIe siècle, les deux privilèges, jadis accordés : détaxation du charbon de bois, droit de vendre et de distribuer privativement des faucilles, ainsi que le savoir-faire des forgerons, sont des atouts. Ceux-ci les rendent compétitifs et permettent de faire des ventes assez éloignées de Livarot,

sur des marchés autres que ceux accaparés par le plus grand centre.

Cette prospérité est de courte durée, *« car se met en place, au bocage normand, dans le quadrilatère Vire - Flers - Domfront - Mortain autour de Tinchebray - Chanu, des fabrications de clous, serrures et autres nombreux objets de quincaillerie. Un artisanat dispersé en nébuleuse, profondément pénétré par les activités campagnardes, comptant à son apogée au XVIII^e siècle plusieurs milliers d'ouvriers à domicile, qui sera maintenu pendant quatre siècles. Cet artisanat était dominé par une minorité de marchands fabricants, seuls capitalistes dans cette structure auprès des maîtres de forges et de quelques marchands de bois qui, installés dans les gros bourgs et petites villes, fournissaient la matière première prise aux forges puis ramassaient pour la vente les produits fabriqués. »*[33]

Les marchands de Livarot font du commerce avec cette région, comme par exemple, le 23 août 1599 : Robert Ozenne, blanche œuvre, de Livarot qui est en affaire avec Raoullin Hamats, marchand de la Lande Patry. En 1638, Guillaume Descosse de la Chapelle de Biche[34], a le bail d'un étal à la halle de Livarot, pour vendre sa marchandise de clouterie.

Dans ce contexte économique, le prix de la main d'œuvre est tiré par le bas. Les marchands choisissent les artisans qui pratiquent les plus bas prix.

Pour ceux-ci, le paiement des fournitures de fer, d'acier et de charbon de bois est de plus en plus difficile, à tel point que certains d'entre eux se trouvent en cessation de paiement et perdent leur indépendance. Pour subsister et redevenir solvable, ils sont obligés de travailler, comme de simples employés, chez des fabricants qui payeront leurs dettes.

---

33. *Le fer contre la forêt*, déjà cité.

34. Cette paroisse ainsi que celle de La Lande Patry sont à présent dans l'Orne, canton de Flers.

Vers 1638, comme nous l'avons signalé ci-devant, la clouterie est dans le marasme. Quelques années plus tard, on s'aperçoit que la cause est la défection de certains artisans comme Maury Marie qui s'installe à Saint Désir de Lisieux. Il en est de même pour le maître de clouterie et négociant Eustache de Montreuil, qui s'en va exploiter une clouterie à Lisieux. Quelques années plus tard, il sera dit bourgeois de cette ville.

Les propriétaires de Livarot restés sur place, louent des locaux inoccupés à des commerçants de Lisieux pour vendre leur marchandise. Exemple :

– 1647, 11 avril : H.H. Cardot de Montreuil, fils Jean, bourgeois de Livarot, baille à ferme pour 3 ans à Jacques Mallet de Lisieux, une boutique assise à Livarot dont ledit preneur a joui précédemment et où il pourra vendre de la ferronnerie. Prix 7 livres par an.

Ce qui démoralise la population et donne de bonnes raisons de partir à ceux qui le peuvent, c'est de 1637 à 1648, la subsistance et le logement de gens de guerre. Voici le premier et le dernier des actes notés :

– 1637, 2 février : Jean de Montreuil, l'aîné, et les habitants de Livarot : délibération pour la subsistance de la garnison de la compagnie de chevaux légion du sieur vicomte de « Montbas », par ordre du roi.

– 1648 : les paroissiens de Livarot, délibération pour le logement des gens de guerre, 5e compagnie du régiment de cavalier de Monseigneur de la Mailleraye qui est logée en ce bourg le 28 novembre. Compte et pouvoir donné à Jean Dampville.

Dans les années suivantes, reprise de la clouterie qui apparaît rentable pour le commerce de proximité : vente directe dans la boutique attenante à la forge, ou bien sur un étal sous les halles, mais peu d'indications notables pour les forgerons blanche œuvre. L'économie locale a changé, les cultures traditionnelles sont délaissées : le changement d'utilisation du

moulin du Champ Monnet le prouve. Le commerce avec des gens « du pays du Maine» pour des bovins, prélude la mise en herbe et le recul de la production céréalière.

Par la suite, à Livarot et dans ses environs, les forges et la clouterie ne sont plus l'industrie florissante de jadis, que M. Bisson a évoquée dans son discours du 21 septembre 1921.

Industriels de Livarot vers 1830[35]**.** Peu d'habitants du bourg vivent de leur bien ; ils sont tous industriels et se divisent entre les professions suivantes : 8 merciers, 7 boulangers, 6 menuisiers, 6 épiciers, 6 cafetiers, 5 bouchers, 4 maréchaux, 4 cordonniers, 4 fabricants, 3 bourreliers, 3 revendeurs, 3 cabaretiers, 3 médecins, 2 tailleurs d'habits, 2 mégissiers, 2 linotiers, 2 chapeliers, 2 serrurier, 2 huissiers, 2 pharmaciens, 2 boisseliers, 2 charrons, 2 aubergistes, 2 marchands de poteries, 2 charpentiers, 1 meunier, 1 ferblantier, 1 horloger, 1 fabricant de briques, 1 marchand de fromages, 1 chandelier, 1 marchand de tamis, 1 faïencier, 1 vitrier, 1 coutelier, 1 marchand de meubles, 1 revendeur, 1 marchand de bas, 1 tanneur, 1 corroyeur.

Statistiques industrielles de 1836 pour Livarot : aucun cloutier, mais il y a des fabricants et des journaliers.

Solange et Henri PAUMIER

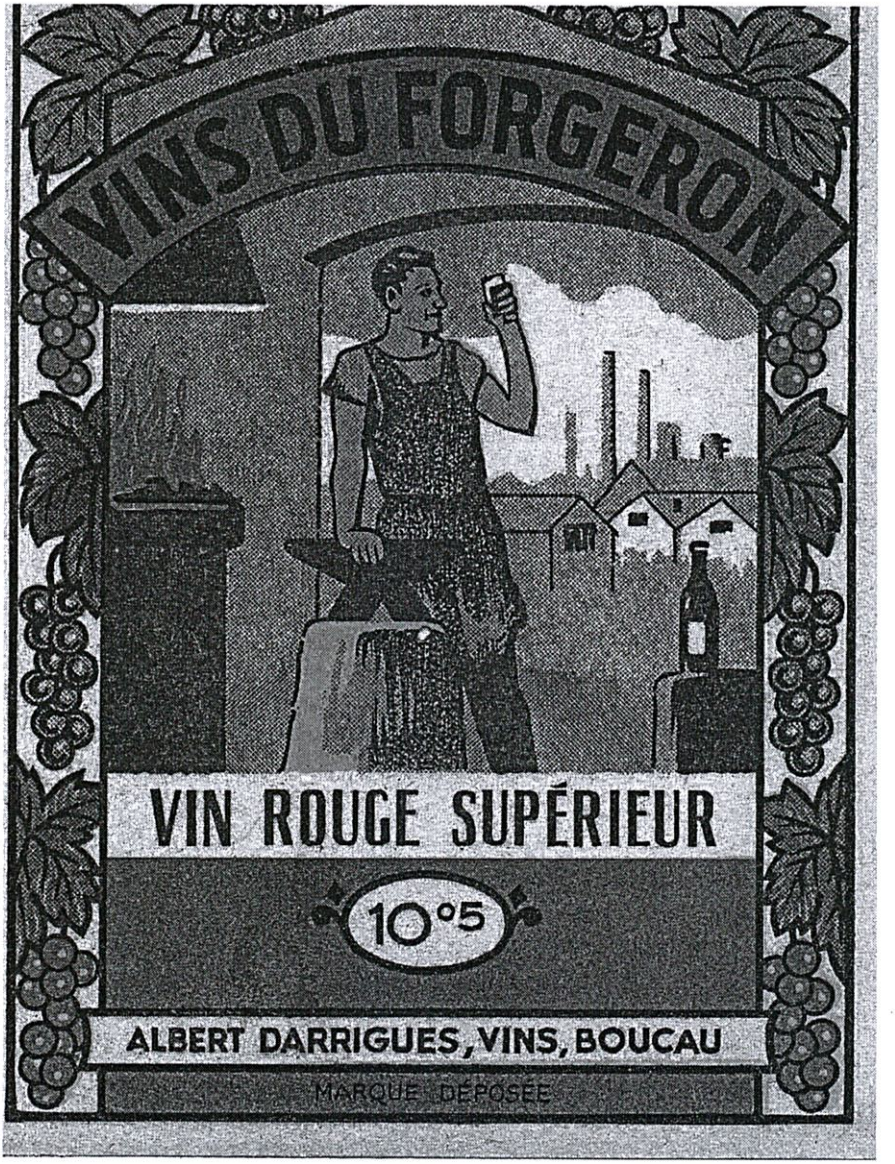
35. La vallée de Livarot dans *Topographie du Calvados*. Caen imprimerie de Pagny. Auteur inconnu, sans doute un tiré à part. Ouvrage consulté vers 1990 à la BM de Caen, au fond normand.

Souvenirs de mon père dans sa forge

Pierre FERRAND

Mon père fut artisan serrurier à Potigny après la Seconde Guerre mondiale. Rentré de captivité en 1945, il avait repris l'activité de son beau-père ; et comme la maison qui jouxtait l'atelier était à vendre, nos parents s'en portèrent acquéreurs. Ainsi, vivant à proximité, mes frères et sœur et moi avons pu voir quotidiennement travailler notre père. J'étais bien jeune (13 ans) quand il est mort, mais je le revois encore à sa forge, dans un clair-obscur comme on peut en admirer dans les tableaux des grands peintres, son inséparable béret sur la tête, le tablier de forge devant lui, le visage éclairé par la lumière vive du foyer.

Je me souviens surtout en premier lieu du chant de son enclume, cette tonalité si particulière sous les coups répétés du marteau que j'aurai dans l'oreille jusqu'à mon dernier souffle ; puis le son montant et descendant de son ventilateur à main, actionné par une manivelle et qui propulsait de l'air dans le brasier pour l'activer, la fumée un peu âcre s'élevant vers la hotte en tôle et s'échappant par un tuyau de poêle tenant lieu de cheminée. Un peu en retrait, car la chaleur était intense et j'avais interdiction de m'approcher, je le regardais enfouissant sa pièce sous le feu ardent, tisonnant, rassemblant le coke en un tas efficace, de façon à ce que la chauffe soit la plus rapide possible.



Étiquette de vin (vers 1920)

Puis venait le moment miraculeux, celui que j'attendais avec beaucoup d'attention et de plaisir, celui où il sortait, armé d'une longue pince, le métal qui avait atteint une couleur presque jaune brillant et qu'il se dépêchait de poser sur l'enclume pour le battre ; néanmoins, la couleur du fer changeait rapidement, virant au rouge cerise, puis au rouge foncé et violacé, pour revenir à son aspect initial.

La frappe du marteau faisait s'échapper de petites étincelles qui ajoutaient un peu d'agrément au spectacle. Ce qui m'étonnait le plus, c'était que cette matière si dure pouvait, sous l'effet de la chaleur, se tordre assez facilement, s'aplatir, et même se couper avec un marteau en biseau.

Quand je dis « facilement », c'est l'enfant qui parle... car ayant utilisé les outils depuis ce temps-là, j'ai pu me rendre compte de l'importance de leur poids et j'imagine l'énergie et la force qu'il devait déployer pour travailler.

Petit artisan, il fabriquait lui-même ses gabarits, de façon à pouvoir donner à sa réalisation la forme voulue. Ainsi naissaient des arabesques métalliques qui enjolivaient les balcons, les rampes d'escaliers ou autres commandes. Je me souviens aussi que pour courber les tubes de ses barrières, il les emplissait de sable, bouchait les extrémités avec de gros bouchons et, après leur avoir fait subir l'épreuve du feu, il façonnait leur courbure sur des supports adéquats. Il utilisait aussi parfois de la corne de vache appliquée sur le métal chaud (je crois pour le patiner). C'était le meilleur moyen de me faire déguerpir, car une véritable puanteur envahissait l'atelier. Cela le faisait bien rire, lui qui n'avait plus d'odorat !

Beaucoup de gens venaient pour faire emmancher leurs outils de jardinage ; j'assistais aussi à ces moments où, le manche à peine en place, mon père plongeait le fer bouillant dans une bassine pour le refroidir rapidement : un crépitement violent et de petites détonations dans un jet de vapeur intense se faisaient entendre dans l'atelier, en dégageant une

forte odeur ferreuse. On pouvait être sûr d'avoir un outil solide : je reste convaincu que la technique de la forge est la plus durable et la plus efficace pour cet usage !

Malgré tout, si le fer forgé était sa passion (il rêvait de s'y adonner à sa retraite), il devait surtout en passer par beaucoup de soudure ou de petits travaux de serrurerie ; pourtant, dès qu'il le pouvait, il se lançait dans des créations : ainsi il avait habillé la façade d'un simple placard d'une grille représentant un couple de cigognes dans la nature. Il avait réalisé pour ma mère un bouquet de roses que nous avons même fait visser sur son cercueil ; quelqu'un de la famille doit encore avoir des rameaux de lierre ; la mairie de Potigny lui avait aussi commandé une Marianne qui a longtemps orné la salle du conseil municipal. À mon grand regret, sa mort prématurée n'a pas permis qu'il puisse me transmettre son savoir.

Lorsque j'étais à l'école, je me souviens de ce précepte qu'on nous répétait souvent : « c'est en forgeant qu'on devient forgeron ! » cette expression me réjouissait secrètement, car elle me semblait rendre hommage au métier de mon père que j'admirais beaucoup.

Aujourd'hui encore, enseignant au primaire, je mesure le privilège dont j'ai bénéficié dans mon enfance d'avoir vu mon père travailler. Lorsque je demande à mes élèves le genre de travail que font leur père, ils me répondent souvent : « il fait du boulot ! », ne sachant jamais définir concrètement son activité. Il est dommage que nos villages aient perdu ces petits ateliers où, à l'occasion d'une visite, on pouvait approcher de près le travail de la matière.

Pierre FERRAND

Le métier de charron

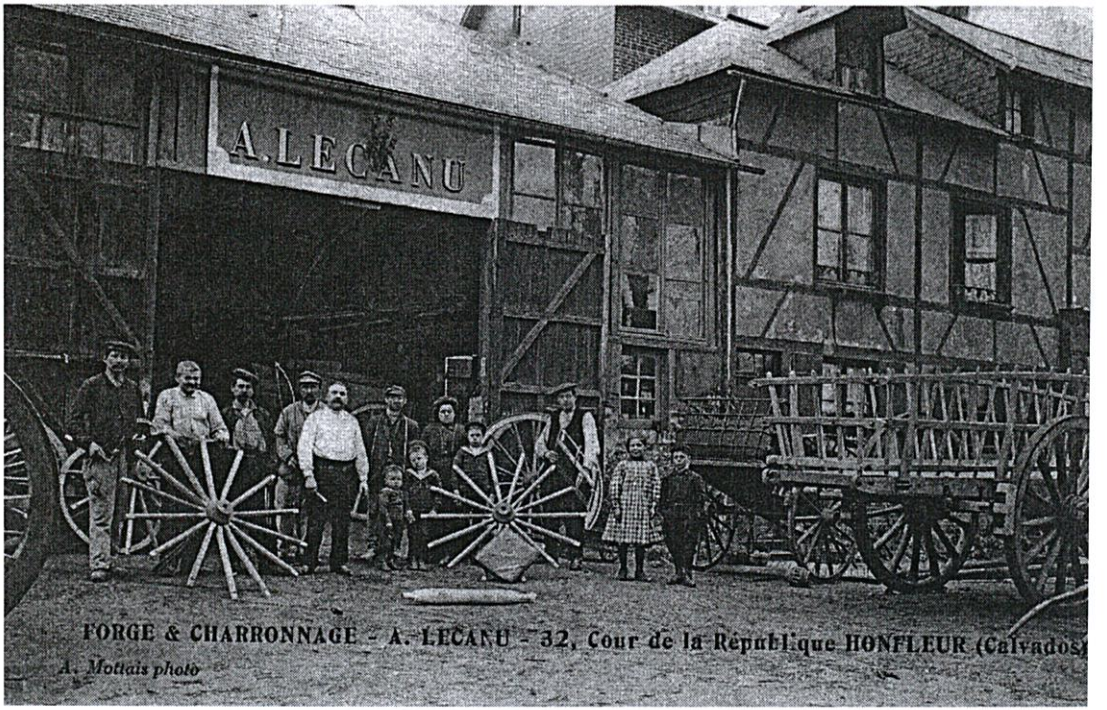
Témoignage de Jean LEFRANÇOIS[1]

Mon père était charron. Enfant, je me souviens du gros tas de bois au bord de la route et de son atelier avec la forge et son énorme soufflet dans un endroit sombre et noir mais chaud. J'aimais l'ambiance du feu dans la forge, du fer chaud et des étincelles qui jaillissaient sur l'enclume.

Le métier de charron consistait à faire des vachères complètes, des tombereaux un peu ronds, de nombreux chariots à quatre roues... Mon père faisait aussi de nombreuses réparations. Son travail demandait une bonne connaissance du bois, du fer et du feu. Il achetait ses arbres, débitait ses bois et les mettait à sécher ; il utilisait essentiellement l'acacia, l'orme et le frêne.

Enserrer les roues dans un bandage de fer était un moment marquant de son travail. Tous les bandages en fer étaient prêts et la roue en bois était posée sur un support. Il fallait être quatre et c'était souvent ma mère qui aidait à ferrer les roues avec un ou deux voisins. Le matin, on allumait le feu autour du cercle en fer et quand il était rose il fallait être trois ou quatre pour le sortir très vite et le poser sur la roue. Selon la température, le fer se travaille plus ou moins bien et quand

1. Témoignage collecté à l'occasion de l'exposition du Foyer Rural du Billot « De la forge à l'atelier », juin 1990.



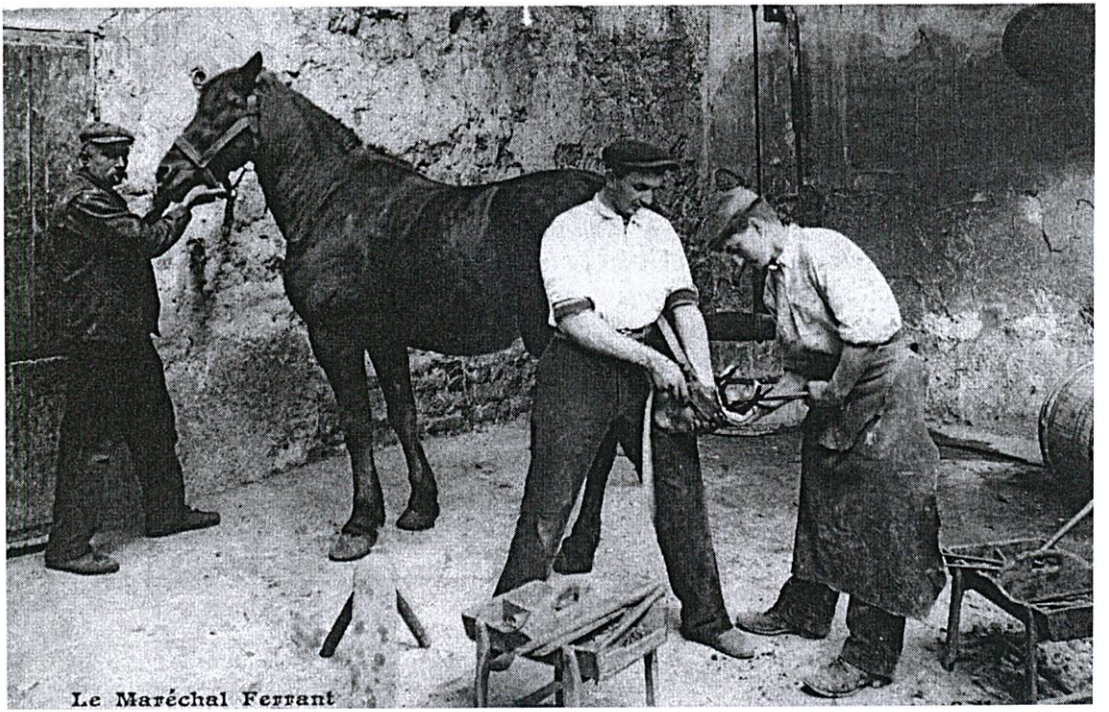
Forge et charronnage à Honfleur (carte postale ancienne)

il devenait rouge-cerise il fallait faire vite. À ce moment, l'un le posait, un autre l'arrosait et deux autres tapaient de chaque côté pour le mettre bien en place. C'était un moment très délicat et ça arrivait que le fer ne rentre pas bien, il fallait alors le ressortir et le remettre sur le feu. On ferrait quatre ou cinq roues le même jour.

Mon père pouvait être fier de son travail, car il a « démarré de rien ». Le charron était très utile dans les campagnes car c'était un métier complet (il faisait même des travaux de charpente). En 1946, quand il s'est installé à son compte, il y avait six charrons dans le village. Il allait faire les foires et c'est comme ça qu'il vendait. Il participait aussi à des concours

et faisait même des choses innovantes comme des chariots basculants. Il faisait aussi toute sa forge : tous les crochets, les anneaux etc. Les cercles en fer pour les bandages de roue étaient cintrés dans une machine, il les soudait ensuite lui-même.

Sa vie était dans l'atelier du matin très tôt jusqu'au soir tard, et moi enfant, je jouais avec les petites rondelles de fer, les copeaux de bois ou de fer. J'ai grandi dans cet univers qui m'a sûrement donné le goût de mon métier de menuisier-ébéniste. Et aujourd'hui quand je pense à mon père j'entends encore le son du marteau sur l'enclume.



Le maréchal-ferrant (carte postale ancienne).

Le maréchal-ferrant, le charron

Souvenirs d'Yvette DENIS

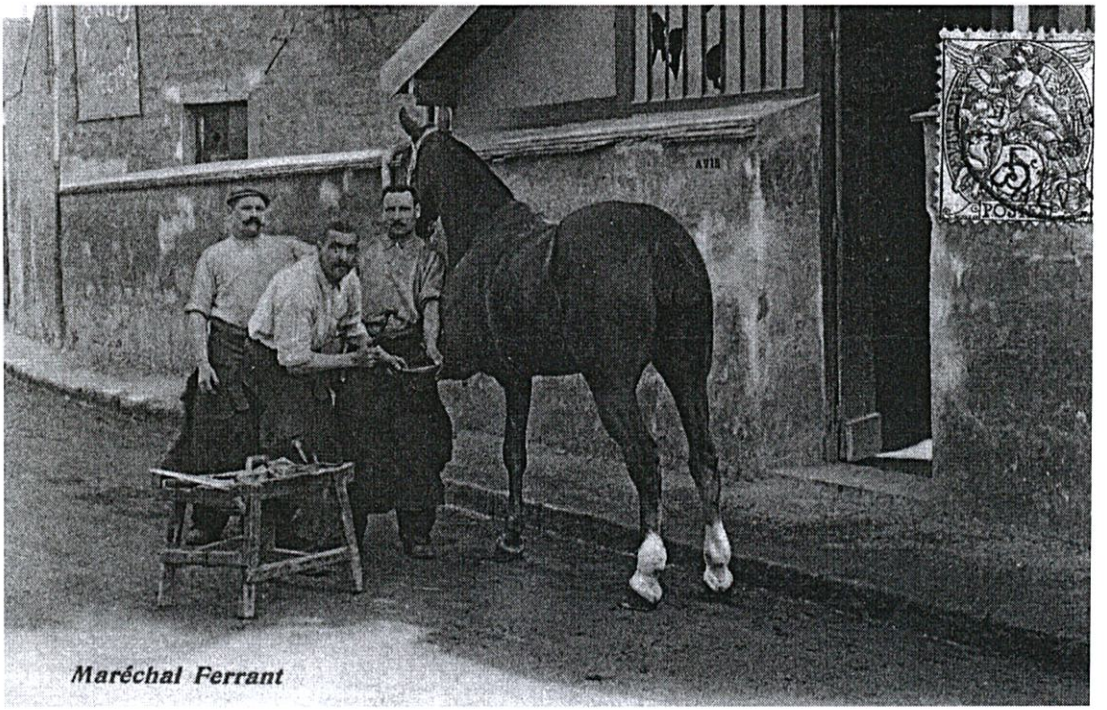
Vers 1930, j'allais passer une grande partie de mes vacances chez mes grands-parents. Mon grand père était maréchal-ferrant ; sa forge était tout près de la maison. J'y allais très souvent voir travailler mon grand-père et mon oncle.

En ce temps-là il n'y avait pas de tracteur, c'étaient les chevaux qui travaillaient aux champs, il fallait donc changer leurs fers assez souvent.

Dès cinq heures et demie au plus tard, nous étions réveillés par le bruit des marteaux sur l'enclume et le hennissement des chevaux.

Les pattes diffèrent selon les bêtes ; il faut donc travailler les fers pour qu'ils s'adaptent exactement à la patte. Mon grand-père enlevait le vieux fer et devait travailler le fer neuf, le marteler alors qu'il était rouge et l'essayer à la patte. On sentait l'odeur de la corne brûlée lorsqu'il le posait sur le sabot. Parfois celui-ci était malade, un genre de tumeur, le piétin, qu'il fallait soigner, gratter, parfois profondément jusqu'à la chair et appliquer les onguents qui guérissent le mal.

En général les chevaux se laissaient ferrer tranquillement : mon grand-père assis sur un tabouret prenait la patte sur ses genoux pour placer le fer brûlant, pendant que le propriétaire du cheval émouchait (chassait les mouches) le dos de l'animal



Le maréchal-ferrant (carte postale ancienne).

avec une queue de cheval emmanchée à un bâton. Mais si la bête était peureuse ou méchante, il fallait la mettre dans un travail, appareil qui permettait d'attacher la patte repliée à 70 cm de haut afin de travailler en toute sécurité.

Puis la guerre est arrivée. Le cheval ardennais, comme le percheron, est un cheval puissant mais calme. Aussi les Allemands les ont-ils tous réquisitionnés et il a fallu faire travailler les bœufs, les ferrer aussi et s'adapter à ce nouveau travail.

Après la guerre, il y eut moins de chevaux dans les champs, mais quelques-uns encore le long du canal latéral à l'Aisne qui passait à proximité. Suivant le chemin de halage, guidés le plus souvent par la femme, les chevaux tiraient lentement les pé-

niches, ces bateaux qui contiennent la valeur de 15 à 20 gros camions. Ils allaient rejoindre l'Oise, puis Paris, sur les quais de débarquement.

Mon oncle avait appris le métier avec son père. Pour une question de santé de sa fille, il dut se rapprocher de Paris ; il trouva une place dans un haras qui élevait des trotteurs.

Le cerclage des roues vers 1930

Mon grand-père, le maréchal-ferrant, était aussi charron et le spectacle du ferrage des roues m'impressionnait. Il fallait de nombreux préparatifs et le travail prenait beaucoup de temps. Ces jours-là, mon grand-père ne ferrait pas les chevaux.

Il fallait d'abord préparer un grand feu afin d'avoir beaucoup de chaleur et des braises sur toute la surface de la roue. On commençait donc bien avant le ferrage lui-même. Il fallait au moins deux personnes armées de longues pinces pour aider mon grand-père. Le nouveau cercle de fer était placé sur le foyer. Lorsqu'il était rouge, commençait un véritable ballet. Armés de leur pince, les hommes prenaient le cercle de fer et le posaient sur la roue en bois. Celle-ci se mettait à fumer, toujours prête à s'enflammer. Il fallait adapter exactement le nouveau cercle sur la roue et arroser copieusement, afin que le fer dilaté reprenne sa dimension normale en enserrant la roue et que le bois ne prenne pas feu. La vapeur d'eau s'élevait et les brocs se vidaient rapidement : la pompe n'en finissait pas de fournir de l'eau. Après s'être assuré que le cercle était bien adapté, on continuait d'arroser jusqu'à ce que le fer refroidi enserre parfaitement la roue. Il faisait très chaud auprès du foyer (ma grand-mère venait chercher des braises pour sa cuisinière) et il fallait s'assurer que le feu ne reprendrait pas, puis attendre que tout refroidisse sans problème

Tout cela valait bien un bon coup d'eau sur les bras et sur les cous en sueur, et de boire un « canon ». Le propriétaire avait apporté le nécessaire, ou bien ils allaient tous au café d'à côté.

Yvette DENIS

La création du sampo dans la forge d'Ilmarinen
(Sammon taonta, peinture d'Akseli Gallen-Kallela, 1893).

Forgerons et maréchaux-ferrants dans l'anthroponymie normande

Dominique FOURNIER

Le forgeron, maître du feu et créateurs d'ustensiles, d'outils et d'armes, a longtemps bénéficié d'une place à part dans les sociétés anciennes où il était à la fois craint et respecté : craint, car son art s'apparentait quelque peu à celui de la magie; et respecté, car ses diverses productions, dès l'apparition de l'usage du métal dans la civilisation, se révélèrent bientôt indispensables — particulièrement pour ce qui relevait de la créations d'armes et d'outils agricoles dont dépendait le sort de la communauté.

Il n'est donc pas surprenant de noter, dans bon nombre de mythologies occidentales, l'existence d'un dieu forgeron : Héphaïstos / Vulcain dans le monde gréco-latin; son équivalent celtique, °*Goibniu* « le Forgeron », connu sous le nom de °*Gobannos* chez les Gaulois [1], *Goibhniu* en Irlande et *Gofannon* aux pays de Galles [2]; ou encore, dans le *Kalevala* finlandais, le forgeron éternel Ilmarinen, à la fois ami et rival du barde Väinämöinen et constructeur du *sampo*, sorte de moulin magique créateur de richesses infinies.

---

1. Attesté par une inscription découverte à Vézelay en 1984, sous la forme *Deo Cobanno*; cf. DELAMARRE, p. 181.

2. DUVAL, p. 34; DELAMARRE, p. 181-182.

Plus près de nous, l'importance revêtue par cet artisanat est démontrée par l'extrême fréquence des patronymes liés à la profession de forgeron en Europe, qu'il s'agisse de LEFÈVRE en France, de LE GOFF en Bretagne, de SMITH en Angleterre, de SCHMIDT en Allemagne, etc. (voir encart à la page suivante). Dans les lignes qui vont suivre, nous étudierons plus particulièrement les patronymes et anciens surnoms médiévaux de Normandie évoquant — directement ou indirectement — l'activité des forgerons et maréchaux-ferrants, qu'il est parfois impossible de distinguer.

Les noms de base

En ancien français, le forgeron était le plus souvent désigné par le mot *fevre*, variantes graphiques *faivre*, *feivre*, *feyvre*, etc., qui s'est appliqué de manière générale à tout artisan, mais plus particulièrement à la personne travaillant le métal : forgeron, orfèvre, etc. Ce mot est issu du gallo-roman °FABRU < latin *fabrum*, accusatif de *faber* « ouvrier, artisan, forgeron », qui repose lui-même sur un thème indo-européen **°d^{h}ab^{h}-ro-** « artisan », littéralement « assembleur », dérivé agentif en **-ro-** de la racine **°d^{h}ab^{h}-** « assembler », « fabriquer ».

Du mot *fevre* et ses variantes sont bien sûr issus les patronymes FÈVRE, FEBVRE, FAIVRE, LEFEBVRE, LEFÈVRE, LEFÈVRES, LEFAIVRE, LEFEIVRE, etc. En Normandie, les deux formes les plus fréquentes sont LEFEBVRE, massivement centré sur la Seine-Maritime, et LEFÈVRE, un peu plus abondant dans le Calvados que dans les autres départements. On trouve d'abord ces surnoms attestés au Moyen Âge sous forme latinisée ***Faber***, variante graphique erronée ***Fabber*** : ainsi, *Ogerus* ***Faber*** (~1083/1085) à Caen [14]; *Thomas* ***Faber*** (1180) au bailliage du Bessin [14]; *Ricardus* ***Faber*** (1226), mentionné dans un jugement à Caen; *Girardus* ***dictus Faber*** (1247) à Saint-Martin-du-Vieux-Bellême [61]; *Petrus* ***Faber*** (1297) à Saint-Georges-en-Auge [14]; *Johannes* ***dictus Fabber*** (1297) à Gorges [50]; *Johannes* ***Faber*** (1332) à Valognes [50], etc. On rencontre éga-

Les autres noms du forgeron

Les noms de famille dont l'origine est un surnom signifiant « forgeron » figurent parmi les plus fréquents dans la plupart des pays d'Europe. En voici quelques exemples, tous très abondants dans leurs zones linguistiques d'origine.

Langues romanes — Dans les langues romanes autres que le français, les noms du forgeron reposent soit sur le latin *faber* « artisan, forgeron » (ainsi, l'italien Fabro, Fabri, Fabrini, etc.), soit sur *ferrum* « fer », d'où par exemple l'espagnol Herrero ou le portugais Ferreiro, Ferrador.

Langues germaniques — Le nom du forgeron en germanique commun était *°smiþaz* (*cf.* ancien anglais *smið* > anglais *smith*; moyen néerlandais *smit*, *smid* > néerlandais *smit* ; ancien norois *smiðr* « forgeron »; ancien haut-allemand *smid* > moyen haut-allemand *smit* > allemand *Schmied* « forgeron »; gotique *(aiza-)smitha* « mineur, extracteur de minerai »). Ce mot, qui a d'abord signifié « artisan », dérive de l'indo-européen *°smī-* « couper ; travailler avec un instrument coupant ». Il explique l'anglais Smith, le néerlandais Smit, Smet, Desmet, l'allemand ou l'alsacien Schmidt, Schmitt, etc.

Langues celtiques — Le nom du forgeron en celtique commun était *°gobann-* (*cf.* gaulois *goben-* ; ancien breton *gob* > moyen breton *goff* > breton *gof* ; gallois *gof* ; ancien irlandais *goba*, *gobae* > irlandais *gabha*). Cet élément apparaît dans le patronyme breton Legoff, Le Goff et ses correspondants gaéliques (d'Irlande ou d'Écosse) Gow, Gowan, Gowen, MacGowan, etc. Il ne semble pas avoir de correspondants connus en dehors du celtique, quoiqu'on l'ait parfois rapproché de la racine indo-européenne *°g(h)eubh-* « courber, plier », présente en balto-slave et peut-être aussi en germanique.

Langues slaves — De même que le mot *forgeron* est dérivé de *forger*, le mot slave désignant cette profession est dérivé du verbe *°kovati* « forger » en slave commun, d'où par exemple le russe *ковать* / *kovat'*, « forger ; ferrer ». Cet élément se rattache à l'indo-européen *°kau-* / *°kāu-* « frapper » (à l'origine entre autres de l'anglais *to hew* « couper, tailler » et du latin *cudere* « frapper, battre »). Il explique les patronymes serbo-croates Kovac, Kovacevic, Kovacic, Kovic, Kovse, etc., polonais Kovalski, Kovalewski, Kowalczyk, etc., tchèques ou slovaques Kovárik, Kováricek et russe Ковалевский / Kovalevski.

Grec — Le grec ancien *σίδηρος* / *sídēros* « fer » (d'où par exemple *sidérurgie*) explique le patronyme grec moderne Σιδεράκης / Siderákis. Le mot *σίδηρος* / *sídēros* lui-même est d'origine inconnue, et représente peut-être un emprunt à une langue ancienne non identifiée.

lement à la même époque le génitif ***Fabri***, employé au sens patronymique de « (fils) de ***Faber*** » : ainsi, *Osulphus* ***Fabri*** (1209) dans un jugement à Falaise [14]. Ces latinisations se sont parfois fixées telles quelles sous les formes relativement peu fréquentes FABER et FABRY.

On recontre par la suite les formes romanes de ce nom à partir du 13e siècle : ainsi, *Canu* ***le Fevre*** (1261/1266) au Petit-Couronne [76]; *Renout* ***Lefevre*** (1261/1266) à Pont-de-l'Arche [27]; *heredes Petri* ***le Feyvre*** (1300) à Neuilly-la-Forêt [14]; *Guillaume* ***le Fevre qui ne creit*** [3] (1305) à Eu [76]; *Thomas* ***le Fevre*** (1319) à Gorges [50]; *Henricus et Radulphus* ***les Feivres*** (1321) à Ouilly-le-Vicomte [14]; *Richart* ***le Feyvre*** (1396) à Cambremer [14]; *Jehan* ***Feyvre*** (1401), sénéchal de l'évêque de Bayeux [14]; *Pierre* ***Lefebvre*** (1435), maître tanneur à Lisieux [14]; *Pierre* ***Lefebvre*** (1489) à Grestain, aujourd'hui Fatouville-Grestain [27]; *Nicollas* ***Lefebvre*** (1550) à Rouen [76]; *Ollivier* ***le Febvre, bourgeois demeurant en ladicte paroisse de Saincte-Catherine*** (1607) à Honfleur [14], etc.

Le type LEFÉBURE [76, 14, 27...] est imputable à la fixation ancienne d'une lecture erronée de la graphie *Lefebvre*, apparue en France dès le 13e siècle. On se rappellera qu'à cette époque, il n'existe pas encore de distinction graphique entre *u* et *v*, qui se notent tous les deux *u* en minuscule cursive. On constate la fixation de ce *u* erroné dans les noms d'*Etienne* ***Le Fébure*** (1637) à Lisieux [14], ou encore de *Louis* ***Lefebure*** (1747) à Rouen [14].

La variante FAVRE [76, 14, 50...] peut reposer sur l'ancien français *favre*, variante attestée de *fevre*[4], ou représenter une forme d'origine franco-provençale. Quoi qu'il en soit, cette variante se relève en Normandie au 16e siècle : *noble et ve-*

3. Ce nom à rallonge est sans doute à interpréter par « le forgeron qui ne croit pas [en Dieu] » : un esprit fort dans un corps fort ! On connaît par ailleurs beaucoup d'autres surnoms médiévaux formés grâce à une proposition relative.

4. Il en représente sans doute une réfection, d'après le verbe *favrechier* « forger » < latin *fabricare*.

nerable personne messire Jehan ***le Fabvre****, prebstre prieur de Sainct-Martin-du-Bosc* (1535) à Saint-Martin-des-Bois, aujourd'hui Saint-Sylvain [14]. Quant à FAVERESSE, FAVRESSE [76, 27...], ce nom correspond soit à un matronyme primaire issu de l'ancien français *favrece*, *favresse* « ouvrière (qui forge), femme du forgeron », soit plus probablement un matronyme secondaire, « femme de LEFÈVRE »; ce nom est attesté en Normandie à date ancienne par *Johanna* ***la Faveresse*** (1420), non localisé. Enfin, le type LEFEUVRE, légèrement plus abondant dans la Manche que les autres départements, est issu d'une variante dialectale de l'Ouest *feuvre*, de même que la forme simple FEUVRE, beaucoup plus rare.

L'anthroponymie normande conserve également la trace de plusieurs possibles dérivés du mot *fevre* / *favre* / *feuvre* « forgeron », qui sont néanmoins susceptibles d'autres analyses. Ainsi, le type FAVREL [14, 76...], formes vocalisées FAVREAU, FAVRIAU, variantes FAVRAUD, FAVROT, etc., représente soit une forme diminutive en *-el* / *-eau* de *favre*, soit un dérivé de l'ancien français régional *favier* « cultivateur, producteur de fèves » (dans ce dernier cas, ce sont des formes contractées de FAVEREAU, FAVEROT, etc.). Le type FAVROL, FAVROU [76] présente la même ambiguïté, et se rattache soit à *favre* (dérivé anthroponymique en *-ol* > *-ou*), soit à l'ancien appellatif toponymique *°faverol* (équivalent masculin de *faverolle* « lieu planté de fèves ») [5].

Un dérivé d'un autre genre pourrait être représenté par FEUVRIER / LEFEUVRIER, assez peu fréquent. Il est bien sûr possible de voir dans FEUVRIER une variante de l'Ouest de FÉVRIER,

5. Cet appellatif est attesté par exemple dans le Calvados [Favrol, hameau à Villers-sur-Mer]. Par ailleurs, la forme FAVROL pourrait tout aussi bien représenter une variante de Faverolle(s), toponymes bien attesté en Normandie (nom de deux communes, et fréquent nom de hameau), et dont certaines attestations montrent qu'il s'agit là d'une graphie alternative : ainsi, Faverolles, hameau à Barbery [14], noté *Faveroles* en 1261 mais *Favrol* en 1848.

d'après le nom du mois [6], mais l'existence de la forme à article LEFEUVRIER fait plutôt penser à un nom de profession : peut-être s'agit-il dans ce cas d'un dérivé de l'ancien français de l'Ouest *feuvre* « ouvrier, forgeron », quoique la valeur exacte n'en soit pas évidente.

Nous avons vu plus haut que le mot *fevre* a désigné, de manière générale, divers artisans du métal dont l'*orfevre* [7] (variante dialectale *orfeuvre*). Ce mot est à l'origine du type LORFEVRE / LORFEUVRE, centré sur le Calvados. Il est attesté au Moyen Âge par les noms latinisés de *Galfridus* ***Aurifaber*** (1198) au bailliage de Caen [14] et de *Johannes* ***Aurifaber*** (1229) à Lisieux [14], puis les formes romanes *Radulfus* ***Lorfebvre*** (1239) à Conches-en-Ouche [27], *sire Pierrez* ***Lorfevre*** *adonc maire* (1338), ancien maire d'Eu [76]; *Guillelmus* ***Lorfevre*** (1419) à Rouen [76]; *Jehan* ***Lorfevre*** (1422) à Honfleur [14], ou encore *maistre Pierre* ***Lorphevre*** (1392), curé d'Émanville [27].

Un autre nom du forgeron en ancien français était le *ferron* « forgeron, artisan du fer », mais aussi « marchand de fer, ferrailleur » [8]. Il est en partie à l'origine des patronymes FÉRON [76, 50, 14...] et FERRON, moins répandu. En partie seulement, car *Feron* fut aussi un nom de personne médiéval d'origine germanique, variante de *Faron* [9], d'où une relative incertitude à ce sujet. Citons ainsi *Galfridus* ***Feron*** (1198) au Val de Vire [14]; *Ricardus* ***Feron*** (1203) au bailliage de Vire [14]; *les heirs* [10] *Nichole* ***le Feron*** (1261/1266) au

6. Voir sur ce sujet Dominique FOURNIER, « Mots de saisons », in *La vie quotidienne au fil des saisons*, Histoire et Traditions Populaires n ° 130, catalogue de l'exposition, Foyer Rural du Billot, L'Oudon, 2015, p. 61-80.

7. Composé roman de *or* + *fevre*, réfection romane du latin *aurifex* (de formation différente, sur le radical du verbe *facere* « faire »), attestée en latin médiéval sous la forme *aurifaber*.

8. Dérivé en *-on* du mot *fer*, dont nous reparlerons plus bas.

9. Hypocoristique des noms dont le premier élément est *fara-* « se déplacer; tribu nomade », puis « famille, terre de la tribu ».

10. Héritiers.

Petit-Couronne [76]; *Guillaume* ***le Feron*** *le joulle* [11] (1309) à Eu [76]; *Guillelmus* ***Feron*** (1343) à Montmartin-en-Graignes [50]; *Pierres* ***le Feron*** (1370) à Saint-Lô [50]; *Massiotus* ***Feron*** (1422) dans la vicomté d'Auge [14]; *Regnault* ***Feron*** *et Jehan Labbé, vainturiers* [12] (1464/1465) à Rouen [76], etc. Seules les formes à article se rattachent avec certitude au *ferron* « forgeron ».

L'ancien français *mailleor* « ouvrier qui travaille avec le marteau; forgeron » était un dérivé agentif en *-eor* de *maillier* « frapper avec un marteau », lui-même formé sur l'ancien français *mail* « marteau; masse d'armes », dont nous reparlerons plus bas. Ce nom de profession explique les rares MAILLEUX [14, 27], qui en a fixé une prononciation ancienne ou dialectale avec amuïssement de [r] final, et MAILLOUX [76, 27...], qui en représente une variante dialectale de l'Ouest.

À côté du forgeron proprement dit, voici encore le maréchal-ferrant, simplement appelé *mareschal, marischal* en ancien français [13] (forme normano-picarde *marescal, mariscal* [14]). Les surnoms issus de ces mots évoquent généralement cette profession, mais il peut aussi s'agir dans certains cas d'un nom de dignité, « maréchal, grand officier », employé ironiquement, ou encore d'un nom de fonction, « officier chargé du soin des chevaux ». On en relève évidemment

---

11. Ancien français *joule, joulle* « jeune ».

12. Ce mot représente soit une forme altérée de *voiturier*, soit un dérivé de l'ancien français *vainture* « grand attirail, pompe », de valeur incertaine (ordonnateur, maître des cérémonies ?), soit une cacographie pour *painturier* « peintre » ou *tainturier* « teinturier ».

13. Ce mot, noté en latin médiéval *mariscalcus*, est issu du francique **marhskalk* « domestique chargé de soigner les chevaux; palfrenier » < germanique commun **marhaskalkaz* (cf. ancien haut allemand *marahscalc* > moyen haut allemand *marschalc*). Ce mot est composé de **marha-* « cheval » [germanique **marhaz* < indo-européen ****marko-s*** « cheval »; cf. breton *marc'h*], et de *skalk* « domestique, serviteur, esclave ».

14. Ce sont ces dernières formes qui ont subsisté dans les parlers bas-normands, sous les formes *marécha, maricha*; on trouve aussi *marichel* en Haute-Normandie.

Maréchal-ferrant battant le fer tant qu'il est chaud (gravure de Hans Sachsen, 1568).

de très nombreux exemples anciens : *Willelmus* ***Marescal*** (1058/1066) à Fécamp [76] ; *Hunfredus* ***Mariscalcs*** (1070/1079); *Herveus* ***Marescallus*** (1153/1154), *Herveius* ***le Marescal*** (1155/1158); *Willelmus* ***Marescallus*** (1202/1205), comte de Pembroke, en Angleterre; *dominus Ricardus* ***Marescallus,*** *miles* (1230); *Ricardus* ***Marescallus*** (1247) à Orbec [14]; *Robertus* ***le Mareschal*** (1250) à Lisieux [14]; *Gaufridus* ***le Mareschal*** *de Valoniis* (1287) à Valognes [50]; *Raoul* ***le Marescal*** (1293) à Lisieux [14]; *Guillelmus* ***le Mareschal,*** *scutifer* (1357); *Thomas* ***le Mareschal*** (1419) à Harfleur [76]; *Willelmus* ***Mareschall,*** *armiger* (1419) à Acquigny [27]; *Robert* ***Mareschal*** (1422) à Caen [14]; *la veuve de Jean* ***Le Maréchal*** (1747) à Luneray [76], etc. Parmi les patronymes actuels, citons MARÉCAL [76, 14, 50...], MARICAL [76, 25, 14...], MARÉCHAL [76, 27, 61, 14, 50], MARESCHAL [14, 50, 61...], LEMARÉCHAL [50, 76, 14, 61...], LE MARESCHAL [76], DE MARESCHAL [61] et MARCHAL [14, 76, 27, 61...].

Le maréchal-ferrant a également porté en français le nom de *ferrier*, autre dérivé du mot *fer*. Il est à l'origine de FERRIER [76, 14, 27...] et LE FERRIER, récemment disparu, attestés par *heredes Hugonis* ***Ferrarii*** (1337) « les héritiers de Hugues Ferrier » à Hébécourt [27], ou encore la *veuve Jacques* ***Le Ferrier*** (1835) à Lisieux [14].

Les surnoms

Surnoms métonymiques

L'anthroponymie médiévale a fait usage, pour désigner le forgeron, de nombreux surnoms métonymiques évoquant le lieu de travail (la forge), la matière travaillée (le fer), l'objet fabriqué (outils, armes, ferronnerie...), ou encore les outils et ustensiles employés (marteaux, enclumes, etc.).

Le forgeron et le maréchal-ferrant exercent bien sûr leur art dans la *forge*, mot issu du gallo-roman °FORGA, forme évoluée de °FAURGA < FABR(I)GA < latin *fabrica* « atelier », et plus particulièrement « atelier de forgeron ». Il s'agit d'un ancien adjectif substantivé, féminin de *fabricus* « relatif à l'artisan, au forgeron », dérivé en *-icus* du mot *faber* « artisan, forgeron » étudié plus haut. Sur l'ancien français *forge* ont été formés les patronymes FORGE(S), LAFORGE (centré sur la Basse-Normandie), DELAFORGE [27...], DEFORGE, DESFORGE(S) [76, 27...], DÉFORGES [76], etc. Notons que dans certains cas, il peut s'agir d'un nom d'origine tiré d'un lieu-dit ou d'un nom de hameau *la Forge*, *les Forges*, voire d'un nom de commune tel que Forges-les-Eaux [76], Forges [61] [15], etc. Ces divers noms sont attestés à date ancienne en Normandie par les noms de *Willelmus* ***de Forgis*** (1180), aux prévôté et comté d'Alençon [61]; *Guillot* ***de Forges***, *li filz Robert* ***de Forges*** (1244), dans un jugement à Rouen [76]; *Perrota* ***de Forges*** [16] (1419); *la veufve Gilles* ***Deforges*** ainsi que *la veufve Léonard* ***Deforge***, *toillier* (1684) à Lisieux [14].

Sur le mot *forge* a également pu être formé le fréquent FORGET, en tant que surnom de forgeron ou de maréchal-ferrant, mais ce patronyme peut aussi réprésenter l'hypocoristique

15. Cette dernière est en grande partie à l'origine, en Normandie, du patronyme FORGES, centré sur l'Orne.

16. Il s'agit ici de Forges-les-Eaux [76].

médiéval *Forget* (variante analogique de *Farget* [17] d'après le mot *forge*), ou encore l'ancien français *forgiet* « coffre, écrin, cassette » [18] (dans ce cas, nom de fabricant).

Les surnoms médiévaux dérivés du mot *fer* sont nombreux, et leurs valeurs multiples. Parmi les moins problématiques, citons FERRÉ [61, 27, 76...], variante FERREY, évoquant soit un artisan du fer (coutelier, armurier, maréchal-ferrant, etc.), soit le port d'une arme (de l'ancien français *feré* « muni d'un fer »). On les trouve par exemple attestés par *Robertus* ***Feré*** (12e s.) à Pierrepont-en-Cotentin [50]; *Rogerus* ***Feré***, *de Duranvilla* (1247) à Duranville [27]; *Jourdain* ***Feré***, *mesureur au grenier a sel de Conches* (1419) à Conches [27]; ou encore *Pierre François Désiré* ***Ferray*** (1897) à Mézidon, aujourd'hui Mézidon-Canon [14].

De même, FERRET [50, 27...] peut représenter un surnom de fabricant ou de marchand issu de l'ancien français *ferret*, qui a désigné divers objets en fer (armes, ferrures, etc.), et dont dérive par ailleurs le mot *ferreton* « ouvrier en fer ». FERRETTE [14...] représente soit un matronyme secondaire, « femme de FERRET », soit un surnom issu de *ferrette* « serpette » [19]. Sur le mot *fer* a aussi été formé le moyen français *ferale*, *feraille* « ferraille » (mais sans doute de création plus ancienne), d'où FÉRAILLE [76...], FERRAILLE [27], nom de ferrailleur ou de forgeron [20].

Les surnoms issus de noms d'objets en fer sont innombrables, et leur étude prendrait des allures de catalogue des armes et cycles de saint Éloi [21]. Les surnoms évoquant des armes en fer

17. Dérivé diminutif en *-et*, sur le radical apocopé *Farg-*, du nom de personne médiéval *Fargeau* < latin *Ferreolus*; nom à valeur mystique chez les premiers chrétiens, évoquant la solidité de la foi, dérivé en *-eolus* du latin *ferrum* « fer ».

18. Dérivé nominal en *-et* de l'ancien français *forgier* « façonner, fabriquer » < latin *fabricare*, verbe apparenté à *faber* « ouvrier, artisan, forgeron ».

19. MORLET 1991, p. 407a.

20. Un surnom désignant un homme « dur comme le fer » [selon MORLET 1991, p. 405a s.v. **Fer**] semble moins probable ici.

21. Saint patron des forgerons.

ont été étudiés par l'auteur de ces lignes dans un récent article [22] auquel nous renvoyons le lecteur intéressé. Nous nous limiterons ici à l'intéressant CHEFDEFAUX issu de l'ancien français *chief de faus* « tête de faux », « fer de faux » : il s'agit probablement d'un nom de forgeron ou de taillandier (fabricant d'objets à lame coupante), voire éventuellement de faucheur [23].

Vrais taillandiers fabriquant des faux (gravure de Hans Sachsen, 1568).

En ce qui concerne les surnoms reposant sur un nom d'outil traditionnellement employé par le forgeron ou le maréchal-ferrant, voici tout d'abord MARTEL [abondant en Seine-Maritime], forme vocalisée MARTEAU, forme dialectale normande rare MARTET, issu de l'ancien français *martel* « marteau; action de marteler » [24]. Ainsi, *Goifridus* ***Martellus*** (1079) à Caen [14]; *Willelmus* ***Martel,*** *miles* (~1218/~1241)

22. Dominique FOURNIER, « La guerre dans l'anthroponymie normande », in *Bulletin de la Société historique de Lisieux* n° 80 (deuxième semestre 2015), p. 37-114 [version longue]; « La thématique de la guerre dans l'anthroponymie normande », in *Les Normands et la guerre*, actes du 49e congrès des sociétés historiques et archéologiques de Normandie (Rouen, 15-18 octobre 2014), Louviers, 2015, p. 331-341 [version courte].

23. Un surnom à valeur métaphorique, évoquant une particularité physique, serait également envisageable (visage « en lame de couteau », nez proéminent et crochu, etc.).

24. Du gallo-roman °MARTELLU < latin populaire *martellum*, accusatif de *martellus* « marteau », réfection (grâce au suffixe diminutif *-ellus*) du latin *martulus*, altération de *marculus*, compris comme un diminutif en *-ulus* (d'où également, par analogie, la forme courte *marcus*). Ce mot semble en fait représenter un plus ancien °*maltlos* < indo-européen °**mal-tlo-s** « ce qui sert à écraser », forme suffixée en **-tlo-** de la racine °**mal-**, variante de °**melə-** « écraser, moudre ».

à Auffay [76]; *Gaufridus* ***Martel*** (1243) dans un jugement à Rouen [76]; *Radulfus* ***Martel*** (1337), seigneur d'Angerville-la-Martel [76]; *Galfridus* ***Martell*** (variante ***Martel***), *chivaler* (1419) à Rouen [76], etc.

Proche du *martel* était la *mace* (forme normano-picarde *mache*) « masse d'armes, massue, gros marteau » [25], dont le nom a servi à former des surnoms de guerriers ou d'artisans tels que MASSE [76, 27, 14...], MACHE [76...], LAMACHE [50, 14...]. ON les trouve attestés par *Renerus* ***Masse*** (1198) au bailliage de Pontorson [50]; *Galfridus* ***de la Mache*** (1421) aux bailliages de Rouen et Caux [76]; *maistre Gilles* ***la Mache*** (1549) à Russy [14]; *missire Jehan* ***Masse*** (1551) à Valognes [50]; *Charles* ***Masse,*** *receveur dudit comté de Tancarville* (1650) à Tancarville [76], etc. Notons par ailleurs que le nom de famille MASSE peut aussi correspondre à un matronyme issu d'un nom médiéval féminin *Masse* (forme aphérétique de *Thomasse*, féminisation de *Thomas*).

Un mot de sens proche était le *mail* « masse d'arme; marteau » [26], qui désignait un marteau (d'où en ancien français le nom du *mailleor* ou forgeron, déjà cité), voire une arme munie d'un marteau de fer ou de plomb à son extrémité. Ce mot peut être à l'origine du dérivé MAILLARD, MAILLIARD, MAILLART : ainsi, *Willelmus* ***Maillard*** *de Fontenay labeie* (1247) à Fontenay-le-Marmion [14]; *Jehan* ***Maillart*** (1261/1266) à Saint-Pierre-du-Val [27]; *Alain* ***Maillart,*** *avocat du roy* (1418) en la vicomté de Bayeux [14]; ; *magister Johannes* ***Maillardy*** [27] (1418), garde des sceaux des obligations de Bayeux [14]; *Jehannin* ***Maillart*** *le jeune, messagier* (1436) au bailliage de Co-

25. Du gallo-roman *MATTIA < latin populaire **mattea*, réfection par changement de terminaison du latin classique *mateola* « bâton, manche de houe; outil pour enfoncer », terme technique agricole d'origine incertaine.

26. Du gallo-roman MALLIU < latin *maleum*, accusatif de *malleus* « marteau, maillet ». Ce mot repose sur le radical indo-européen ****mal-ni-***, forme suffixée en ***-ni-*** de la racine ****mal-***, variante de ****melə-*** « écraser, moudre »; cf. latin *mola* « meule ».

27. Ce *-y* final semble représenter la fixation de la forme latinisée au génitif *Maillardi*.

tentin [50]; *Thomas* ***Maillart*** (1498) à Saint-Vaast-la-Hougue [50]; ***Maillart*** (1507), ***Maillard*** (1509) à Rouen [76]; *Giret* ***Maillard***, variante *Girot* ***Maillard*** (1555) à Gouberville [50]; *frère Guillaume* ***Maillard*** (1631) à Vire [14], etc.

Cependant, il a existé en ancien français de très nombreux autres mots *maille* ou *maillart* sur lesquels ces noms peuvent reposer : ainsi, *meaille*, *maaille*, petite monnaie de cuivre valant en principe un demi-denier, mais en fait de valeur variable, et qui, comme *sou*, a symbolisé l'argent en général (nom possible de collecteur d'impôts, mais un surnom d'avare, de « grippe-sou », n'est pas exclu); *maille* « maille, boucle de fil ou de métal », ainsi que *maillier* « fabriquer des objets en mailles », et particulièrement des cottes de mailles (nom possible d'un tel artisan); *maille* « tache, moucheture; taie sur l'œil »; *maillart*, variante de *malart* « canard sauvage », etc. On connaît également un nom de personne médiéval d'origine germanique *Maillard* [28], d'où encore d'autres possibilités.

Plus encore que le marteau, l'enclume était l'outil emblématique du forgeron; il n'est donc pas surprenant d'en retrouver des mentions dans divers patronymes. Ainsi, l'ancien français *bigorne*, *bigorgne* « petite enclume » explique BIGORNE [27, 14, 76] et BIGORGNE, plus rare. Mais on peut par ailleurs envisager une valeur quelque peu différente en Normandie, si l'on prend en compte le sens de l'ancien normand *bigorgne* « souche, racine, gros morceau de bois irrégulier, utilisé comme bois de chauffage ». Dans ce cas, il peut s'agir du surnom de celui qui extrayait, revendait les *bigorgnes*, ou les utilisait lui-même.

L'ancien français et normand *bigorgne* représente un ancien emprunt à un dialecte méridional; le terme est issu du gallo-roman °BIGORNIA < °BICORNEA « à deux cornes », adjectif tardivement formé sur le latin *bicornis*, de même

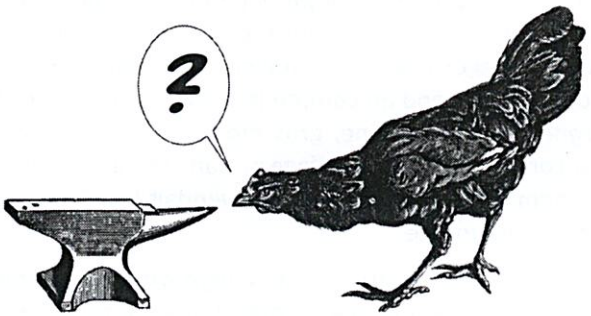
28. Germanique *Magilhard*, combinaison des éléments *magil-*, élargissement en *-il-* de *mag-*, forme courte de *magin-* « puissance, pouvoir » et *-hard* « dur, fort ».

sens. Ce mot est formé du préfixe *bi-*, forme combinatoire de *bis* « deux » [29] + *cornu* « corne ». Il a primitivement désigné un objet à deux pointes (tel qu'une enclume), puis quelque chose d'irrégulier, de tordu (cf. le français *biscornu*).

Une autre appellation de l'enclume en ancien français était le mot *polete,* littéralement « poulette, petite poule » (sans doute une métaphore d'après la forme), d'où pour le patronyme POULETTE [14] la valeur éventuelle d'un surnom de forgeron ou de maréchal-ferrant. Cependant, un sobriquet animalier évoquant une caractéristique morale (nom d'homme timoré, pusillanime) ou, par métonymie, l'activité ou la profession (volailler, etc.) serait tout aussi envisageable.

Surnoms descriptifs et ironiques

Les plus pittoresques des surnoms médiévaux sont sans nul doute les composés verbaux, constitués d'un verbe conjugué suivi d'un autre élément[30]. Ils peuvent être de nature purement descriptive, évoquant une action ou une attitude caractéristique du personnage en question, ou plus ironique, en ajou-



Poulette interpellée au niveau du vécu par une rencontre avec son alter ego.

29. De l'indo-européen ***dwi-, *dwis**, forme adverbiale de ***dwo-*** « deux ».

30. Le plus souvent un complément d'objet, parfois un adverbe ou un adjectif à valeur adverbiale.

tant à cette description une touche humoristique ou ironique (à l'instar des noms composés *gratte-papier* ou *saute-ruisseau*).

Ainsi, le forgeron est décrit très précisément comme l'artisan qui met le fer au feu, puis le frappe et le façonne de diverses façons. Cette série d'actions a suscité en Normandie une demi-douzaine de composés dont le second élément est *fer*, et le premier un verbe d'action.

Le feu tout d'abord : le type *brûle-fer* (ancien français *brusle fer*) est à l'origine de BRULFERT [27, 76] et BRULEFERT [76]. On en connaît divers équivalents italiens, comme par exemple BRUSAFERRI ou encore SCALDAFERRI « échauffe-fer », « enflamme-fer ».

Avec l'ancien français *batre* « battre », voici ensuite le type *bat-fer* attesté par *Thomas* ***Baffer***, variantes ***Batfort*** [31], ***Bafer*** (1269), chanoine à Avranches [50]. On le rapprochera de son équivalent italien BATTIFERRI, ainsi que que les variantes MACCAFERRI, ACICAFERRO, « frappe-fer », de sens similaire.

L'ancien français *hurter* « heurter; frapper » a généré le type *hurte-fer* « heurte-fer », perpétué par le rare HUTFER [27], également présent dans la Sarthe. La graphie *Hutfer* note l'amuïssement de [r] devant consonne, phénomène phonétique caractéristique de l'Ouest.

Sur le verbe *taillier* « tailler, trancher » a été formé le fréquent type *taille-fer* qui présente une ambiguïté... de taille, car il peut aussi bien représenter un surnom de forgeron (comme le suggère Marie-Thérèse Morlet [32]) qu'un nom de guerrier combattant à l'épée [33] : dans ce cas, le nom du *fer* est une désignation métonymique de l'armure. On relève en Normandie les noms de TAILLEFER [76, 14...], TAILFER [76], TAILLEFERRE

31. Altération analogique, d'après *bat-fort*.

32. MORLET 1991, p. 915b.

33. MORLET 1991, *ibidem*, cite en effet une anecdote historique justifiant aussi le sens de « guerrier ».

[14], bien attestés par *Willelmus* ***Taillefer*** (1172) à Bayeux [14]; *Willelmus* ***Taillefer*** (1180) au bailliage du Bessin [14]; *Gislebertus* ***Taillefer*** (1198) au bailliage du Lieuvin [14]; *Fulco* ***Tallefer*** [34] (1210/1218; sans doute le même personnage) à Lisieux [14]; *filius* ***Taillefer*** « le fils de Taillefer » (1219) à Coutances [50]; *Guillaume* ***Taillefer, viconte desdictes eauez*** [35] (1409) à Rouen [76]; *Richart* ***Taillefer*** (1418) à Falaise [14; maire de la ville à la fin du 14e siècle]; *Jehan* ***Taillefer*** (1429), archer, membre de la garnison de Tombelaine au Mont-Saint-Michel [50]; *Thomas* ***Tailliefer, couvreur*** (1684) à Lisieux [14], etc. Ce surnom a également été employé comme nom individuel expressif à l'époque médiévale, comme en atteste le prénom de ***Taillefer*** *de la Romonery, escuyer*, qui tient en 1420 l'office de la verderie de la Ferté-Macé [61]. Passé en Angleterre à la suite de la Conquête, ce surnom est à l'origine des patronymes britanniques TELFER, TELFORD, TAILLEFER, TALFOURD, (sans compter d'innombrables autres variantes), attestés à l'époque médiévale dès le 12e siècle, de même que son emploi en tant que nom personnel : ainsi, *Dunning* ***Tailifer*** ~1103 dans le Devon; ***Taillefer*** *de Scaccario* « Taillefer de l'Échiquier » (1214) dans le Middlesex; ***Taillefer*** *de Fraxineto* « Taillefer de Fresnay » (1221) dans le Worcestershire; *Richard* ***Taillefer*** (1225) dans le Somerset; *Stephen* ***Tayleford*** (1381) dans l'Essex, etc. L'équivalent italien exact de ce type anthroponymique est TAGLIAFERRO. En allemand, il a pour correspondant EISENHAUER « tailleur de fer », américanisé en EISENHOWER.

Avec le verbe *troer* « trouer », voici le type *troue-fer* (ancien français *troe fer*), qui présente la même ambiguïté : on peut encore une fois avoir affaire à un nom d'artisan du métal, de forgeron, qu'à un surnom de soldat (qui perce l'armure). Ce type est représenté en Normandie par les patronymes TRUFFERT [50, 14, 27...], TRUFFER [76, 50, 14...], TRUFER

34. Forme dialectale dépalatalisée.

35. Les « eaux » sont des pêcheries sur la Seine.

[50...], TRUFERT [50], attestés à date ancienne par *Nicolas* ***Treufer*** (1420) à Cherbourg [50]; *Robin et Philippes dicts* ***Truffer*** (1550) à Tourlaville [50]; *Mathieu* ***Truffer*** (1555), variante ***Treufer*** (1557) à Gouberville [50]; ***Treuffer****, tainturier* (1562) à Tourlaville [50], etc. En ce qui concerne l'interprétation par un nom d'artisan, on rapprochera ce composé verbal du nom de *Ricardus* ***Trouelor*** (1198) au bailliage de Pont-Audemer [27], où l'on peut voir « troue l'or », un surnom d'orfèvre, de bijoutier, etc.; mais on pourrait aussi bien lire *Trovelor* « trouve l'or », surnom de chercheur d'or, de mineur ou de personnage riche, chanceux, etc.

Notons enfin que, contrairement aux surnoms composés ironiques évoquant d'autres professions au moyen du verbe *gâter* « gâcher », nous n'avons pas relevé en Normandie de sobriquet de type « gâte-fer ». Il est cependant attesté en Italie par GUASTAFERRO, nom de (mauvais) forgeron.

Le mot *mail* « marteau » déjà évoqué plus haut paraît se retrouver dans le composé verbal HAUCHEMAILLE [76, 50], si ce dernier repose bien sur l'ancien normand *hauche mail*, équivalent de l'ancien français *hauce mail* « hausse mail », c'est-à-dire « lève le marteau (ou la masse d'armes) », surnom de forgeron (ou de guerrier). Les attestations anciennes, relativement tardives, en sont représentées par les noms de *Pasquetus* ***Haussemal*** [36] (1538) et de *Robert* ***Hauchemal****, espronnier* (1684), tous deux de Lisieux [14].

Il est à noter que Marie-Thérèse Morlet [37] traite tous les noms de famille français en HAUCH(E)- comme des variantes de HOCH(E)-, formés sur l'ancien français *hochier* « secouer » = français moderne *hocher*. Dans ce cas, on aurait affaire à un surnom issu de l'ancien français *hoche maille*, composé de *ho-*

36. Ce joyeux luron avait reçu à cette date une amende de l'Official de Lisieux *quia carnaliter cognovisset et impregnavit Joannam filiam Joannis Riviere* « pour avoir connu charnellement et imprégné Jeanne, la fille de Jean Rivière » [FORMEVILLE, t. I, p. cccxcviij].

37. MORLET 1991, p. 500b.

chier « secouer, lancer »; en particulier « jouer à pile ou face », et *maille*, nom d'une petite pièce de monnaie, d'où un surnom possible de joueur. Néanmoins, l'absence en Normandie de toute attestation anciennes en HOCHE- pour ce patronyme pose un problème : les formes citées ci-dessus, si leur identification avec HAUCHEMAILLE est correcte, suggèrent une forme phonétique normande [38] de l'ancien français *hauce mail* « hausse mail ». Reste que l'on peut fort bien avoir affaire à deux anthroponymes différents : dans ce cas, les formes *Hauchemal*, *Haussemal* peuvent représenter « hausse mal; lève mal », surnom stigmatisant peut-être un affligeant manque de virilité.

Pour terminer, les composés verbaux suivants décrivent plus spécialement l'activité du maréchal-ferrant, grâce aux verbes *chausser* et *ferrer*.

L'ancien normand *calcier* et ancien français *chalcier*, *chaucier* « chausser » [39] est le premier élément du type « chausse-bœuf » (ancien normand *calce bof*, ancien français *chauce buef*), à l'origine de CHAUSSEBŒUF dans l'Avranchin [50]. Ce patronyme est attesté à date ancienne par *Rivallonus* ***Calcebof*** (1142) à Rouen [76], *Radulfus* ***Calcebued*** (1180) au bailliage du Bessin [14], ou encore *Hugo* ***de Chaucebuef*** (1200) à Lisieux [14]. Il s'agit très probablement d'un surnom de maréchal-ferrant, avec le sens de « ferre-bœuf ». Cependant, l'existence du type médiéval CALCIA PUELLAM, « couvre-pucelle », « saillit-pucelle », attesté par *Rogerus* ***Calcia puellam*** aux Préaux [27] vers 1110/1130, pourrait suggérer une autre valeur pour ce nom, celle d'un surnom ironique de zoophile. Le premier élément du composé serait alors l'ancien français *chalchier*, *cauchier* « couvrir la femelle, saillir ».

La première interprétation du nom précédent est néanmoins confortée par l'existence en Normandie du type équi-

38. Variante dialectale normande de l'Ouest : dépalatalisation de [ʎ] ou *l* mouillé en finale.

39. Du gallo-roman °CALCIARE < latin *calceare*, dérivé de *calceus* « soulier, brodequin ».

valent « ferre-bœuf », rare mais sans ambiguïté : FERREBŒUF [27], FERREBEUF [27], FERBŒUF [50], variante FERBOS [14, 76], clairement issu de l'ancien français *fere buef* « ferre bœuf », *fere boes* « ferre bœufs ». Encore plus évident est le type « ferre-poulain », attesté en 1195 par le nom de *Radulfus* ***Ferepolein*** au bailliage de Cotentin [50].

À côté de ces types purement descriptifs, il en existe plusieurs autres, également formés avec le verbe *ferrer*, mais de nature nettement plus ironique, où un animal de fantaisie remplace le cheval, le poulain ou le bœuf. Ainsi, FERCOQ [76, 27...], FERCOCQ [14, 76] représentent l'ancien français *fere coc* « ferre coq », et leurs variantes FERLICOQ [76], FERLICOT [14, 76, 50...], FRÉLICOT [27, 76] sont issues de *fere li coc* « ferre le coq ». C'est du moins l'explication traditionnelle [40], qui semble confirmée par les attestations anciennes (par exemple, *Mauger* ***Ferecoc*** (1195) au bailliage de Bayeux [14]; *Hugo* ***Ferecoc*** (1203) au bailliage du Roumois [76], etc.), ainsi que par le parfait équivalent de ce type en Italie dans le patronyme FERRAGALLI « ferre-coq ». Les noms de famille FERLICOT, FRÉLICOT notent la prononciation dialectale régulière [kó] du mot *coq*; quant à la forme FRÉLICOT, elle résulte d'une métathèse de FERLICOT.

Il faut toutefois noter que FERCOQ / FERCOCQ est également bien attesté en Bretagne, centré sur les Côtes d'Armor, à côté de LE FERCOQ centré sur le Finistère. Il s'agit dans ce cas de l'ancien ou moyen breton *fer* « solide, vaillant » + un élément *coc* indiquant la parenté [41]. Les FERCOQ normands, quant à eux, sont massivement centrés sur la Seine-Maritime, ce qui suggère une origine locale et romane, mais rien n'empêche quelques uns d'entre eux de représenter des noms de famille bretons.

Que le type FERCO(C)Q soit à interpréter par « ferre coq » en Normandie est d'autant moins douteux qu'il existe de

40. MORLET 1991, p. 405b s.v. **Ferlicoq**.

41. LE MENN, p. 109.

nombreuses autres formations médiévales parallèles, tout aussi surréalistes. Ainsi, le maréchal-ferrant a pu anciennement recevoir le sobriquet de « ferre-bouc » (***Ferrebouc*** (f-14e / d-15e s.) à Paris [75], ***Ferrebouc*** (1437) à Rouen [76]); de « ferre-chat » (*Andreas* ***Ferrechat*** (1127) à Nantes [44] [42]), également attesté en Italie sous la forme FERRAGATTI; ou encore de « ferre-chien », d'où le patronyme italien FERRACANE.

Dominique FOURNIER

Chat ferré de frais, méditant sur son passé.

42. Cf. également le fief de ***Ferecat*** (1332) à Saint-Martin-le-Hébert [50], sans doute basé sur un anthroponyme.

SOURCES DES FORMES CITÉES

ADC : Archives départementales du Calvados.

ADSM : Archives départementales de Seine-Maritime.

AGC : Lucien Musset, *Les actes de Guillaume le Conquérant et de la Reine Mathilde pour les abbayes caennaises*, MSAN XXXVII, Caen, 1967.

ANDG : Charles Bréard, *L'Abbaye de Notre-Dame de Grestain de l'ordre de Saint-Benoît à l'ancien diocèse de Lisieux*, A. Lestringant, Rouen, 1904.

ARM : archives municipales.

BL : François Neveux, *Bayeux et Lisieux, Villes épiscopales de Normandie à la fin du Moyen Âge*, Éditions du Lys, Caen, 1996.

CAP : Dominique Rouet, *Le Cartulaire de l'abbaye bénédictine de Saint-Pierre-de-Préaux (1034-1227)*, collection de documents inédits sur l'histoire de France, Section d'histoire et philologie des civilisations médiévales, série in-8°, vol. 34, Éditions du Comité des travaux historiques et scientifiques, Paris, 2005.

CAR : comptes de l'Archevêché de Rouen, 15e s. [ADSM G51 à G69].

CCC : Julie Fontanel, *Le cartulaire du chapitre cathédral de Coutances*, Archives départementales de la Manche, Saint-Lô, 2003.

CCMC : chartes citées in Arsène Darmesteter, *Traité de la formation des mots composés*, Paris, Champion, 1967.

CFLM : Gustave Saige, *Cartulaire de la seigneurie de Fontenay le Marmion, provenant des archives de Matignon*, Imprimerie de Monaco, Monte-Carlo, 1895.

CLX : Cartulaire de l'Évêché de Lisieux, ms in-folio appartenant à la ville de Lisieux.

CMS : Siméon Luce, *Chronique du Mont-Saint-Michel (1343-1468)*, Firmin-Didot, Paris, t. I, 1879; t. 2, 1883.

CN : cadastre napoléonien.

CNo : Léopold Delisle, *Le cartulaire normand de Philippe-Auguste, Louis VIII, saint Louis et Philippe le Hardi*, MSAN XVI, 2e série, 6e volume, Paris, 1852.

CSE : Étienne Deville, *Analyse d'un ancien cartulaire de l'abbaye de Saint-Etienne de Caen*, Évreux, 1905.

CSG : Saint-Georges-en-Auge [14], chartes diverses, 12e-13e s. [ADC H7077].

CSW : cartulaire de Saint-Wandrille [RJE].

DES : Percy Hide Reaney & R. M. Wilson, *A dictionary of English Surnames*, Oxford University Press, Oxford, 3rd ed., 1995.

ECHN : Charles de Beaurepaire, *Notes et documents concernant l'état des campagnes de la Haute Normandie dans les derniers temps du Moyen Âge*, Rouen, 1865.

FNC : David Bates, « Four recently discovered Norman charters », in *Annales de Normandie* n° 1 (mars 1995), p. 35-48.

GCC : Claire de Haas, *Le Grand Cartulaire de Conches et sa copie : transcription et analyse*, Le Mesnil-sur-l'Estrée, 2005.

HEL : Henri de Formeville, *Histoire de l'ancien évêché-comté de Lisieux*, 2 vol., E. Piel, Lisieux, 1873, réimp. Le Portulan, Luneray, 1971.

JCC : Henri Navel, « La justice criminelle à Caen d'après les comptes de la vicomté (1475-1525) », in *Normannia* n° 2-3, avril-septembre 1939, p. 369-390.

JSG : Eugène Robillard de Beaurepaire et le Comte Auguste de Blangy, *Le Journal du Sire de Gouberville*, MSAN XXXI, Caen, 1892, et XXXII, Caen, 1895; rééd. Les Éditions des Champs, Bricqueboscq, 1993-1994.

LCEL : le Marquis Henri de Frondeville, « Documents ayant trait à la Levée d'une Contribution extraordinaire sur la Ville de Lisieux en 1637 », in *Études Lexoviennes* III, 1928, p. 241-256.

LRB : Eugène Anquetil, *Le Livre Rouge de l'évêché de Bayeux, Manuscrit du XVe siècle*, Tuebeuf, Bayeux, t. I 1908, t. II 1911.

LRE : abbé Albert Legris, *Le Livre Rouge d'Eu (1151-1454)*, Société de l'histoire de Normandie, A. Lestringant, Rouen, Auguste Picard, Paris, 1911.

LXM : Olivier Buon, *Lisieux du début du XIIIe s. au milieu du XIVe s. Notes d'histoire urbaine*, Caen, 1993 [mémoire de maîtrise dactylographié].

MR I : Amédée Louis Léchaudé D'Anisy, *Grands Rôles des Échiquiers de Normandie*, première partie, MSAN XV, 2e série, 5e volume, Paris, 1845.

MR II : Amédée Louis Léchaudé D'Anisy et Antoine Charma, *Magni Rotuli Scaccariæ Normanniæ sub regibus Angliæ*, pars secunda, MSAN XVI, 2e série, 6e volume, Paris, 1852.

ORO : Odonnances de Rouen, 15e-16e s. [Archives municipales, Tiroir 320, liasse I].

PDC : Pouillé du Diocèse de Coutances, 1332, in PPR, p. 269-363.

PDR : Pouillé du Diocèse de Rouen, 1337, in PPR, p. 1-73.

PPR : Auguste Longnon, *Pouillés de la Province de Rouen*, Recueil des Historiens de France, Paris, 1903.

PSG : Pancarte Saint-Gabriel [Fécamp], 1058/1066 [FNC].

QN : Léopold Delisle, *Querimonia Normannorum*, anno 1247 (enquêtes sur l'administration de Saint Louis), in Recueil des Historiens de la France t. XXIV (1ère partie), Paris, 1904, p. 1-73.

RAH2 : Léopold Delisle, *Recueil des actes de Henri II*, revu et publié par Élie Berger, Imprimerie Nationale, Paris, t. I, 1916, t. II, 1920, t. III, 1927.

RDBR : Joseph Reese Strayer, *The royal domain in the baillage of Rouen*, Princeton, Princeton University Press, 1936.

RDRO : Registre des délibérations de Rouen, 16e s. [ArM, registres A 10-11].

RJE : Léopold Delisle, *Recueil de jugements de l'Échiquier de Normandie au XIIIe siècle*, Paris, 1864.

RNF : Amédée Louis Léchaudé D'Anisy, *Rôles Normands et Français et autres pièces tirées des archives de Londres par Bréquigny en 1764, 1765 et 1766*, MSAN XXIII, 3e série, 3e volume, 1re partie, Paris, 1858.

RPPA : registre paroissial du Pré-d'Auge [14], 18e s.

RPSH : registre paroissial de Saint-Herbland de Rouen [76], 16e s.

RRSA : John Walmsley, « Un rouleau de rentes de Saint-Amand de Rouen (vers 1220-1240), in *Histoire et Sociétés Rurales*, n° 13, 1er semestre 2000, p. 143-174.

RTCA : registre de tabellionage de Caen [14], 17e s. [ADC, sous-série 8 E].

RTL : rôle de taille de Lisieux [14], 1684 [archives privées].

RTLU : *Roole et assiette de la taille de la paroisse de Luneray pour l'année prochaine mil sept cents quarante huit* [ADSM C1842], publié dans M. C. Gricourt, « Étude d'Histoire démographique, sociale et religieuse de cinq paroisses de l'archidiaconé du Petit Caux, Doudeville,

Canville, Bacqueville, Brachy, Luneray », in *À travers la Normandie des XVII^e et XVIII^e s.*, Caen, 1963 [Cahier des Annales de Normandie n°3].

TDM: tables décennales de Mézidon, aujourd'hui Mézidon-Canon [14], 1863-1902 [ArC].

BIBLIOGRAPHIE ANNEXE

DELAMARRE : Xavier DELAMARRE, *Dictionnaire de la langue gauloise*, Errance, Paris, 2001 ; 2^e éd. 2003.

DUVAL : Paul-Marie DUVAL, *Les dieux de la Gaule*, Payot, Paris, 1976.

LE MENN : Gwennole LE MENN, *Les noms de famille les plus portés en Bretagne*, Coop Breiz, Spezet, 1993.

MORLET 1991 : Marie-Thérèse MORLET, *Dictionnaire étymologique des noms de famille*, Perrin, Paris, 1991.

RÉPERTOIRE ALPHABÉTIQUE DES FORMES ANCIENNES CITÉES

AURIFABER. — [abl.] *Galfrido* ***Aurifabro*** 1198 MR II 18b [bailliage de Caen, 14]. — [gén.] *Johannis* ***Aurifabri*** 1229 LXM 90 § XLI [Lisieux, 14].

BAFER → BAFFER.

BAFFER. — *Thomas* ***Baffer*** 1269 CNo 166a § 741, *Thomas* ***Batfort*** [var. ***Bafer***] 1269 CNo 167a § 745, [acc.] *Thomam dictum* ***Baffer*** 1269 CNo 172a § 763 [chanoine à Avranches, 50].

CALCEBOF. — *Rivallonus* ***Calcebof*** 1142 CCMC [Rouen, 76].

CALCEBUED. — [abl.] *Radulfo* ***Calcebued*** 1180 MR I 4a/b [bailliage du Bessin, 14].

CALCIA PUELLAM. — [abl.] *Rogero* ***Calcia puellam*** 1110/1130 CAP 159 § A172 [Les Préaux, 27].

DE CHAUCEBUEF. — [abl.] *Hugone de* ***Chaucebuef*** 1200 LXM 73 § X [Lisieux, 14].

DEFORGE. — *la veufve Léonard* ***Deforge,*** *toillier* 1684 RTL [Lisieux, 14].

DE FORGES, DEFORGES. — *Guillot* ***de Forges,*** *li filz Robert* ***de Forges*** 1244 RJE 173 § 752 [jugement à Rouen, 76]. — *Martinus de Miannoy, armiger, et Perrota* ***de Forges,*** *uxor ejus, jurati* 1419 RNF [Forges-les-Eaux, 76]. — *la veufve Gilles* ***Deforges*** 1684 RTL [Lisieux, 14].

DE FORGIS. — *Willelmus* ***de Forgis*** 1180 MR I 7a [prévôté et comté d'Alençon, 61].

DE LA MACHE. — *Galfridus* ***de la Mache*** 1421 RNF 166b

§ 956 [bailliages de Rouen et Caux, 76].

FABBER. — [gén.] *Johannis dicti* ***Fabbri*** 1297 CCC 338 § 207 [Gorges, 50].

FABER. — [gén.] *Ogeri* ***Fabri*** ~1083/1085 AGC 119 § 17 bis [paroisse du Bourg-l'Abbé, Caen, 14; appellatif possible]; *Thomas* ***Faber*** 1180 MR I 4b [bailliage du Bessin, 14]. — *Ricardus* ***Faber*** 1226 RJE 99 § 390 [jugement à Caen, 14]. — *Girardus dictus* ***Faber*** 1247 QN 19 § 126 [Saint-Martin-du-Vieux-Bellême, 61]. — *Petrus* ***Faber*** 1297 CSG [Saint-Georges-en-Auge, 14]. — *manerium Johannis* ***Fabri*** 1332 PDC 292A [Valognes, 50].

FABRI. — *Osulphus* ***Fabri*** 1209 RJE 13 § 46 n. 2 [jugement à Falaise, 14].

FERECOC. — *Mauger* ***Ferecoc*** 1195 MR I 64a [bailliage de Bayeux, 14]. — *Hugo* ***Ferecoc*** 1203 MR II 99b [bailliage du Roumois, 76].

FERÉ. — *Robertus* ***Fere*** [lire ***Feré***] 12e s. CCC 363 § 230 [Pierrepont-en-Cotentin, 50]. — *Rogerus* ***Fere*** [lire ***Feré***], *de Duranvilla* 1247 QN 40 § 302 [Duranville, 27]. — *Jourdain* ***Fere*** [lire *Feré*], *mesureur au grenier a sel de Conches* 1419 RNF 94a [Conches, 27].

FEREPOLEIN. — [abl.] *Radulfo* ***Ferepolein*** 1195 MR I 69a [bailliage de Cotentin, 50].

FERON. — *Galfridus* ***Feron*** 1198 MR II 28a [Val de Vire, 14]. — [abl.] *Ricardo* ***Feron*** 1203 MR II 93a [bailliage de Vire, 14]. — *G[uillelmus]* ***Feron*** 1343 CCC 200 § 80 [Montmartin-en-Graignes, 50]. — [gén.] *Massioti* ***Feron*** 1422 RNF 202b § 1127 [vicomté d'Auge, 14]. — *Regnault* ***Feron*** *et Jehan Labbé, vainturiers* 1464/1465 CAR [Rouen, 76].

FERRARIUS. — *heredes Hugonis* ***Ferrarii*** 1337 PDR 51b [Hébécourt, 27].

FERRAY. — *Pierre François Désiré* ***Ferray*** 1897 TDM [Mézidon, auj. Mézidon-Canon, 14].

FERREBOUC. — ***Ferrebouc*** f-14e / d-15e s. CCMC [Paris, 75]. — ***Ferrebouc*** 1437 CMS II 101 § CXCVI [Rouen, 76].

FERRECHAT. — *Andreas* ***Ferrechat*** 1127 CCMC [Nantes, 44].

FEYVRE. — *Jehan* ***Feyvre*** 1401 BL 151 [Bayeux, 14].

HAUCHEMAL. — *Robert* ***Hauchemal***, *espronnier* 1684 RTL [Lisieux, 14].

HAUSSEMAL. — *Pasquetus* ***Haussemal*** 1538 HEL [Lisieux, 14].

LA FAVERESSE. — *Johanna* ***la Faveresse*** 1420 RNF.

LA MACHE. — *Maistre Gilles* ***la Mache*** 1549 JSG I 43 [Russy, 14].

LE FABVRE. — *noble et venerable personne messire Jehan* ***le Fabvre****, prebstre prieur de Sainct-Martin-du-Bosc* 1535 RDRO [Saint-Martin-des-Bois, auj. Saint-Sylvain, 14].

LE FÉBURE, LEFÉBURE. — *Etienne* ***Le Féb**ure* 1637 LCEL [Lisieux, 14]. — *Louis* ***Lefebure*** 1747 RPPA [Rouen, 14].

LE FEBVRE, LEFEBVRE. — *Pierre* ***Lefebvre*** 1435 BL 539 [Lisieux, 14]. — *Pierre* ***Lefebvre*** 1489 ANDG 313 § LVII [Grestain, auj. Fatouville-Grestain, 27]. — *Nicollas* ***Lefebvre*** 1550 RPSH [Rouen, 76]. — *Ollivier* ***Le Febvre****, bourgeois demeurant en ladicte paroisse de Saincte-Catherine* 1607 ANDG 327 § LXXIV [Honfleur, 14].

LE FEIVRE. — *Henricus et Radulphus* ***les Feivres*** 1321 CLX [Ouilly-le-Vicomte, 14].

LE FERON. — *les heirs Nichole* ***le Feron*** 1261/1266 RDBR 63 [Le Petit-Couronne, 76]. — *Guill*[*aume*] ***le Feron*** *le joulle* 1309 LRE 124 [Eu, 76]. — *Pierres* ***le Feron*** 1370 CSL 12 [Saint-Lô, 50].

LE FERRIER. — *veuve Jacques* ***Le Ferrier*** 1835 CN [Lisieux, 14].

LE FEVRE, LEFEVRE. — *Canu* ***le Fevre*** 1261/1266 RDBR 64 [Le Petit-Couronne, 76]. — *Renout* ***Lefevre*** 1261/1266 RDBR 246 [Pont-de-l'Arche, 27]. — *Guill*[*aume*] ***le Fevre*** *qui ne creit* 1305 LRE 114 [Eu, 76; paroisse Saint-Jean]. — *Thomas* ***le Fevre*** 1319 CCC 371 § 239 [Gorges, 50].

LE FEYVRE. — *terra heredum Petri* ***le Feyvre*** 1300 LRB I 20 § XVII [Neuilly-la-Forêt, 14]. — *Richart* ***le Feyvre*** 1396 LRB II 239 § DXLV [Cambremer, 14].

LE MARÉCHAL. — *la veuve de Jean* ***Le Maréchal*** 1747 RTLU [Luneray, 76].

LE MARESCAL. — *Herveo* ***Marescallo*** 1153/1154 RAH2 I 70 § LXII, *Herveio* ***le Marescal*** 1155/1158 RAH2 I 161 § LIX; *Raoul* ***le Marescal*** 1293 (copie / trad. 18e s.) LXM 137 § CVII [Lisieux, 14].

LE MARESCHAL. — [abl.] *Roberto* ***le Mareschal*** 1250 LXM 106 § LXVI [Lisieux, 14]; [acc.] *Gaufridum* ***le Mareschal*** *de Valoniis* 1287 CCC 449 § 310 [Valognes, 50]; [abl.] *Guillelmo* ***le Mareschal****, scutifero* 1357 RNF 3b § 23; *Thomas* ***le Mareschal*** 1419 RNF 87a § 517 [Harfleur, 76].

LORFEBVRE. — *Radulfus* ***Lorfebvre*** 1239 GCC 131 § 81 [Conches-en-Ouche, 27].

LORFEVRE. — *in maioratu Magistri Petri* ***Aurifabri*** 1338 LRE 164, *sire Pierrez* ***Lorfevre*** *adonc maire* 1338 LRE 165 [Eu, 76]. — [gén.] *Guillelmi* ***Lorfevre*** 1419 RNF 216 § 1227 [Rouen,

76]. — *Jehan* ***Lorfevre*** 1422 RNF 192 § 1071 [Honfleur, 14].

LORPHEVRE. — *maistre Pierre* ***Lorphevre*** 1392 ECHN [Émanville, 27].

MAIART. — *Jehan* ***Maiart,*** *condempné à estre pendu et estranglé pour ses démérites* 1476 JCC [Caen, 14; natif de Villedieu-les-Poêles, 14].

MAILLARD. — *Willelmus* ***Maillard*** *de Fontenay labeie* 1247 CFLM 11 § XII [Fontenay-le-Marmion, 14]. — ***Maillart*** 1507 ORO, ***Maillard*** 1509 ORO [Rouen, 76]. — *Giret* ***Maillard*** 1555 JSG II 189, *Girot* ***Maillard*** 1555 JSG II 190 [Gouberville, 50]. — *frère Guillaume* ***Maillard*** 1631 RTCA [Vire, 14].

MAILLARDY. — [abl.] *magistro Johanni* ***Maillardy*** 1418 RNF 18b § 127 [garde des sceaux des obligations de Bayeux, 14].

MAILLART. — *Jehan* ***Maillart*** 1261/1266 RDBR 119 [Saint-Pierre-du-Val, 27]. — *Alain* ***Maillart*** 1418 RNF 212 § 1198 [Bayeux, 14]. — *Jehannin* ***Maillart*** *le jeune, messagier* 1436 CMS II 82 § CLXXXV [bailliage de Cotentin, 50]. — *Thomas* ***Maillart*** 1498 CCC 535 § 358 [Saint-Vaast-la-Hougue, 50].

MALLART → MALLIART.

MALLIART. — *Henri* ***Mallart*** 1247 QN 40 § 298, *le clos Henri* ***Malliart*** 1261/1266 RDBR 130 [Duranville, 27].

MAIART. — *Jehan* ***Maiart,*** *condempné à estre pendu et estranglé pour ses démérites* 1476 JCC [Caen, 14; natif de Villedieu-les-Poêles, 14].

MAILLIARD. — *Jean* ***Mailliard,*** *boucher* 1684 RTL [Lisieux, 14].

MARESCAL. — *Willelmus* ***Marescal*** 1058/1066 PSG [Fécamp, 76].

MARESCALLUS. — *Herveo* ***Marescallo*** 1153/1154 RAH2 I 70 § LXII, *Herveio* ***le Marescal*** 1155/1158 RAH2 I 161 § LIX; [abl.] *Willelmo* ***Marescallo*** 1202/1205 CCC 132 § 33, [abl.] *Willelmo* ***Marescallo*** *comite de Pembroc* 1202/1208 CCC 133 § 34 [comte de Pembroke, Angleterre]. — *dominus Ricardus* ***Marescallus,*** *miles* 1230 CSW. — *Ricardus* ***Marescallus*** 1247 QN 44 § 335 [Orbec, 14].

MARESCHAL. — *Robert* ***Mareschal*** 1422 RNF 203b § 1133 [Caen, 14].

MARESCHALL : *Willelmus* ***Mareschall,*** *armiger* 1419 RNF [Acquigny, 27].

MARISCALCS : *Hunfredus* ***Mariscales*** [lire ***Mariscalcs*** ?] 1070/1079 CSE.

MARTEL. — *Molendin[us] domini Willelmi* ***Martel,***

militis ~1218/~1241 RRSA 161 [Auffay, 76]. — *Gaufridus* ***Martel*** 1243 RJE 161 § 711 [jugement à Rouen, 76]. — *Radulfus* ***Martel*** 1337 PDR 22E [Angerville-la-Martel, 76; seigneur du lieu].

MARTELL. — *Galfridus* ***Martell,*** *chivaler* 1419 RNF 216a § 1227, [abl.] *Galfrido* ***Martel,*** *chivaler* 1419 RNF 216b § 1229 [Rouen, 76].

MARTELLUS. — *Goifridus* ***Martellus*** 1079 CSE [Caen, 14].

MASSE. — *Renerus* ***Masse*** 1198 MR II 1b [bailliage de Pontorson, 50]. — *missire Jehan* ***Masse*** 1551 JSG I 208 [Valognes, 50]. — *Charles* ***Masse,*** *receveur dudit comté de Tancarville* 1650 ANDG 361 § XCVIII [Tancarville, 76].

TAILIFER. — *Dunning* ***Tailifer*** ~1103 DES 441a [Devon, Angleterre].

TAILLEFER. — [abl.] *Willelmo* ***Taillefer*** 1172 LNEB I 93 § LXXIV [Bayeux, 14]. — *Willelmus* ***Taillefer*** 1180 MR I 2a [bailliage du Bessin, 14; peut-être le même personnage]. — *Gislebertus* ***Taillefer*** 1198 MR II 14a [bailliage du Lieuvin, 14]. — ***Taillefer*** *de Scaccario* 1214 DES 441a [Middlesex, Angleterre]. — *filius* ***Taillefer*** 1219 RJE 67 § 260 [Coutances, 50]. — ***Taillefer*** *de Fraxineto* « Taillefer de Fresnay » 1221 DES 441a [Worcestershire, Angleterre]. — *Richard* ***Taillefer*** 1225 DES 441a [Somerset, Angleterre]. — *Guillaume* ***Taillefer,*** *viconte desdictes eauez* [pêcheries sur la Seine] 1409 ANDG 254 § XXXIV [Rouen, 76]. — *Richart* ***Taillefer*** 1418 RNF 16a § 109 [Falaise, 14; maire à la fin du 14e s.]. — ***Taillefer*** *de la Romonery, escuyer* 1420 RNF 122b § 743 [tient l'office de la verderie de la Ferté-Macé, 61]. — *Jehan* ***Taillefer*** 1429 CMS I 286 § CVI [archer, membre de la garnison de Tombelaine au Mont-Saint-Michel, 50].

TAILLIEFER. — *Thomas* ***Tailliefer,*** *couvreur* 1684 RTL [Lisieux, 14].

TALLEFER. — *Fulco* ***Tallefer*** 1210/1218 LXM 78 § XIX [Lisieux, 14].

TAYLEFORD. — *Stephen* ***Tayleford*** 1381 DES 441a [Essex, Angleterre].

TREUFER. — *Nicolas* ***Treufer*** 1420 RNF [Cherbourg, 50]. — *Mathieu* ***Truffer*** 1555 JSG II 223, *Mathieu* ***Treufer*** 1557 JSG II 396 JSG [Gouberville, 50].

TREUFFER. — ***Treuffer,*** *tainturier de Tourlaville* 1562 JSG II 768 [Tourlaville, 50].

TROUELOR. — *Ricardus* ***Trouelor*** 1198 MR II 101a [bailliage de Pont-Audemer, 27].

TRUFFER. — *Robin et Philippes dicts* ***Truffer*** 1550 JSG I 116 [Tourlaville, 50]. — *Mathieu* ***Truffer*** 1555 JSG II 223 [Gouberville, 50].

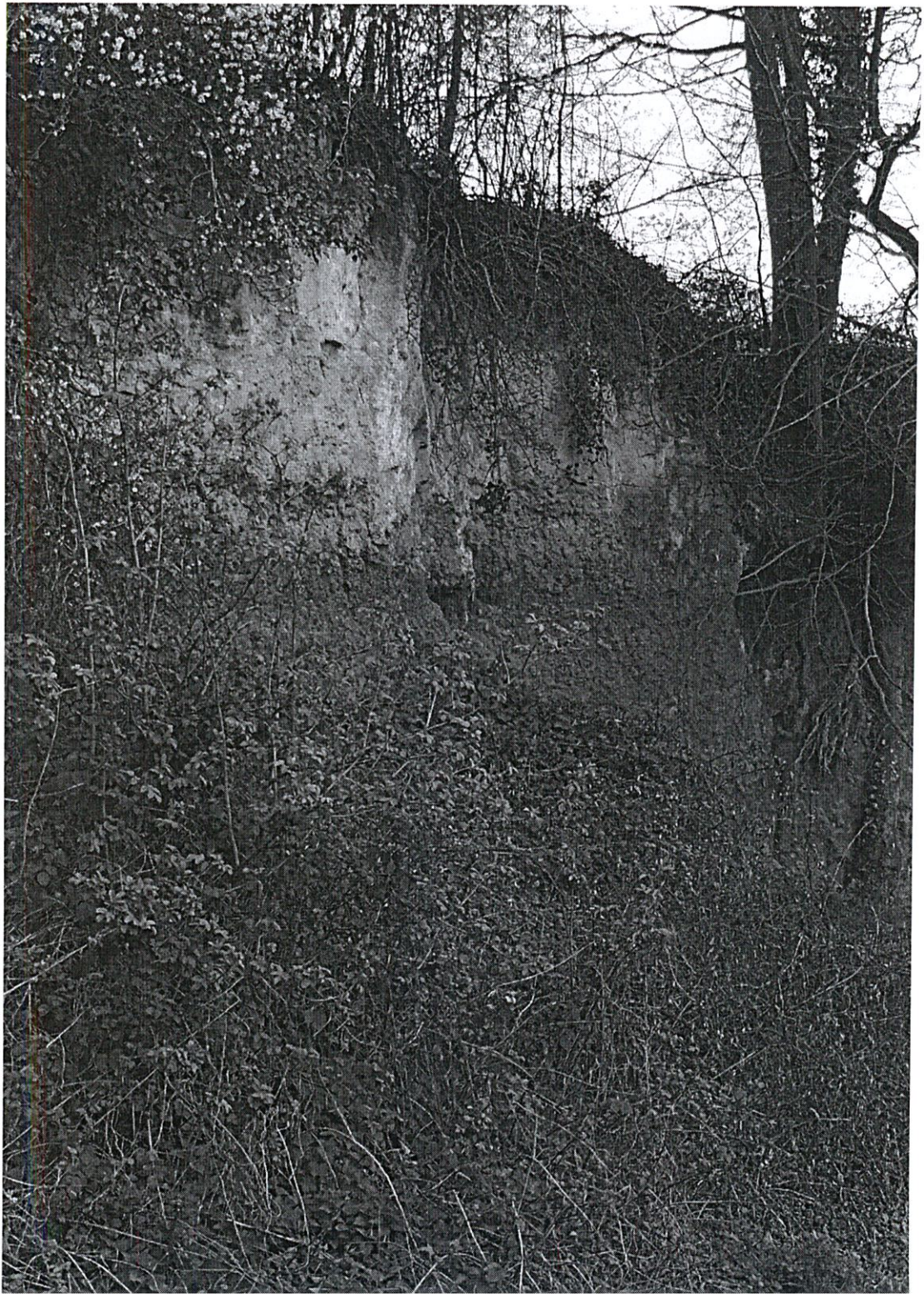
Les verreries du Pays d'Auge

Jack MANEUVRIER

À partir du XIVe siècle et pendant les siècles suivants, de nombreux centres de production de verre sont attestés en Normandie, principalement en Seine-Maritime (Forêt de Lyon), dans l'Orne (région d'Alençon) et plus timidement dans la partie bocagère du Calvados, à La Ferrière-aux-Étangs (canton de Béni-Bocage), à Saint-Vigor-de-Mézerets, Ville-Neuve, La Mansonnière, Saint-Pierre-la-Vieille (canton de Condé-sur-Noireau), dans le Bessin à Campigny et enfin dans le sud du Pays d'Auge à Montpinçon (canton de Saint-Pierre-sur-Dives), Heurtevent et Tortisambert (canton de Livarot)[1].

Dans la seconde moitié du XVe siècle, apparaît un nouveau produit dont la réputation gagnera toute l'Europe occidentale : le verre de Venise ou verre cristallin. Ce verre de Venise est un verre silico-cristallin (silicate de potasse de chaux) qui devait se voir substituer plus tard un verre à base de plomb (silicate de potasse et plomb), lequel conduisit au véritable cristal. La tradition rapporte que son invention ou sa mise au point serait due à Beroverio, verrier réputé de Murano, en 1463, D'autres verriers, en particulier venus du Languedoc en revendiquèrent la paternité. Parmi eux, Pierre d'Azémar, des-

1. Olivier Le Vaillant de la Fieffe, *Les verreries de la Normandie, Les gentilshommes et artistes verriers normands*, Le Portulan, 1971.



Ci-contre : l'ancienne carrière carrière du Billot, proche de Montpinçon. On distingue nettement une couche de sable, plus sombre, sous la couche calcaire. Photo : Thierry Bricon.

cendant d'une noble et ancienne famille du Languedoc dont les ancêtres exerçaient l'art de la verrerie depuis cent cinquante ans et avaient les premiers en France trouvé l'invention de travailler le verre en cristal. En 1646, Anne Girard, veuve de Pierre d'Azémar, appelle devant le Parlement presque tous les verriers qui fabriquaient du verre blanc en Normandie, dont Olivier de Brossard, sieur de Ronval, maître de la verrerie de La Ferrière-Hareng, puis de Montpinçon, pour que « défense leur fut faite de travailler ni de faire travailler en aucun verre ni ouvrage de cristal ».

La verrerie de Montpinçon

On ne sait pourquoi, vers 1660, plusieurs membres de la famille de Brossard quittent leurs verreries respectives et s'installent à Montpinçon et dans les paroisses voisines. Olivier de Brossard, sieur de Ronval, abandonne sa verrerie située à La Ferrière-Hareng, loue à Abraham de Philippe, sieur des Acres à Montpinçon, une pièce de terre située en bordure de la forêt, puis lui achète la terre des Bruyères pour 300 livres de rentes annuelles. Il se rend adjudicataire de la forêt de Montpinçon pour la somme de 6 000 livres dues à Monseigneur le duc de Vendôme et fait construire un four, sans doute, au lieu dit « Le champ au fourneau ». Cette migration est-elle due à une pénurie de bois dans les forêts proches de leurs anciennes verreries qui cessent alors leurs activités ? S'agit-il d'une conséquence de la politique de Colbert désireux de développer les manufactures dans le royaume, les Brossard profitant de la forêt royale de Montpinçon ? Plus simplement, le début de la prospérité du sud Pays d'Auge, lié à la pratique de l'embouche et au développement des productions cidricoles, provoque-t-il une demande de produits de verre ? Les verreries de l'Ancien Régime ont été peu étudiées

et les connaissances actuelles ne permettent pas d'apporter de réponses[2].

En l'absence de vestiges archéologiques et devant l'imprécision des textes (il n'est question dans les contrats de ventes que de « marchandises de verre »), on ne peut dire avec certitude quel type de verrerie exploitait Olivier de Brossard. Quelques indices, cependant, permettent de penser qu'il s'agissait d'une verrerie à verre commun, dite *pivette* ou *chambourin*, où l'on fabriquait des verres à cidre, à vin, des gobelets, des carafes, des petites bouteilles et autres assortiments. Ce genre d'établissement est constitué de structures légères, qui peuvent être aisément déplacées lorsque le combustible prélevé dans les forêts voisines se raréfie. Le four est construit à partir de briques crues fabriquées sur place. Celui de Montpinçon n'a pas été retrouvé. À titre d'exemple, une description de four a été donnée, vers 1860, par M. Tirard, membre de la Société des Antiquaires de Normandie : « En battant un chêne vieux de 200 à 300 ans au village de Ville-Neuve, dans la vallée de la Druance, commune de Lénault, on découvrit un fourneau en briques... Le rebord du fourneau, d'environ 3 pouces d'épaisseur et 15 à 18 pouces de hauteur, était couvert de vitrifications blanches, grises et bleues... Construit en petites briques minces, unies entre elles par une couche de ciment blanc et reposant sur d'autres briques qui elles-mêmes étaient assises sur une terre rouge, devenue peut-être telle par la chaleur. Au-delà du rebord, il en existe un autre ayant la forme d'un fond de chaudron et tout couvert aussi de vitrifications »[3].

En 1663, 7 gentilshommes, dont 6 membres de la famille de Brossard et un apparenté, travaillent à la verrerie. La struc-

2. Minutiers 1666 à 1675 de l'ancien tabellionnage pour les sièges d'Écots et Montpinçon. Ces minutiers ont été consultés lorsqu'ils étaient encore détenus par l'ancien notariat de Saint-Martin-d'Hères, dont les archives ont été déposées depuis aux Archives départementales.

3. LE VAILLANT DE LA FIEFFE, *op. cit.*

ture de cette dernière est proche de celle décrite par Le Vaillant de la Fieffe : « L'atelier noble d'une verrerie se composait de 8 gentilshommes à savoir : deux cueilleurs, trois bossiers et trois ouvriers. Aux deux cueilleurs, on adjoignait souvent un enfant de 10 à 14 ans qui venait faire gratuitement son apprentissage ».

La fabrication du verre nécessite de grandes quantités de bois. Outre le combustible prélevé dans la forêt de Montpinçon, Olivier de Brossard achète du bois et des taillis dans les paroisses voisines : Notre-Dame-de-Fresnay, Le Tilleul, Tortisambert...

« Le 2 décembre 1666, devant les tabellions royaux de Montpinçon, fut présent en sa personne Pierre Regnault lequel s'est soumis et obligé envers Olivier de Brossard de lui charrier ou faire charrier cent quatre cordes de bois à prendre dans la terre de Guerquesalles, paroisse de Notre-Dame-de-Fresnay, pour faire valoir sa verrerie... pour le prix de 8 sous par chaque corde »[4].

Chimiquement, le verre est un sel provenant de l'union d'un acide avec une ou plusieurs bases. L'acide est apporté par la silice ou acide silicique présent, entre autres, dans la nature sous la forme de sable ; les bases, potasse ou sodium, par les cendres végétales. Le sol de Montpinçon renferme, sous les couches d'argile à silex, un sable siliceux, nommé dans la région « sable à lapins », propre à la fabrication du verre. Une ancienne carrière, visible dans la côte qui mène au Billot devait fournir le sable ; quant aux cendres végétales elles étaient obtenues par la combustion de fougères : « Le 1er septembre 1667, devant les tabellions royaux de Montpinçon, fut présent honnête homme Marin Lautour, de la paroisse de Sainte-Marguerite-de-Viette, lequel s'est soumis et obligé envers Olivier de Brossard, sieur de Ronval, ...de bien et dûment lui fournir les cendres de fougères... en bon et suffisant état... de sorte

4. Minutier Montpinçon, 1666.

qu'elles seront propres à faire du verre... Le dit sieur de Ronval s'est obligé de payer pour chacune somme d'icelles cendres la somme de cent sous... Le dit sieur de Ronval sera obligé de les faire prendre et charrier... Le dit sieur de Ronval s'est obligé de donner au dit sieur de Lautour le nombre de quatre douzaines de verrez qui ne sont pas du compte de la dite somme de cent sous promis par le dit sieur de Ronval... »[5]

Les productions sont vendues à des marchands venant principalement de la région d'Alençon où les Brossard possédaient plusieurs verreries avant leur installation à Montpinçon. Malgré l'éloignement, ils ont donc conservé leur ancienne clientèle. Malheureusement, les contrats de vente ne précisent pas la nature des marchandises livrées. Ils indiquent seulement « des marchandises de verre » dont les acquéreurs se disent contents.

« Le quatrième jour de décembre 1668... fut présent René Chatisel, de la paroisse de Messey, vicomté d'Argentan, marchand de verre, ne se mêlant pas d'autres trafics, lequel gagea de payer à Olivier de Brossard, écuyer, sieur de Ronval, maître de la verrerie de Montpinçon, savoir est la somme de 900 livres 10 sols à cause de la marchandise de verre à lui vendue et livrée dont il a dit être content. »[6]

En 1673, Olivier de Brossard et son fils Nicolas s'associent, sans doute pour liquider la verrerie de Montpinçon, puisqu'ils déclarent que leur association se terminera lorsque leurs provisions et amas seront finis.

La verrerie de Montpinçon cesse son activité peu de temps après ce contrat, peut-être à cause du décès d'Olivier. Nicolas de Brossard qui, par son mariage avec Catherine de Mannoury, possédait des terres sur la paroisse voisine d'Heurtevent, va y installer une nouvelle verrerie. Une maison d'habitation

5. Minutier 1667.

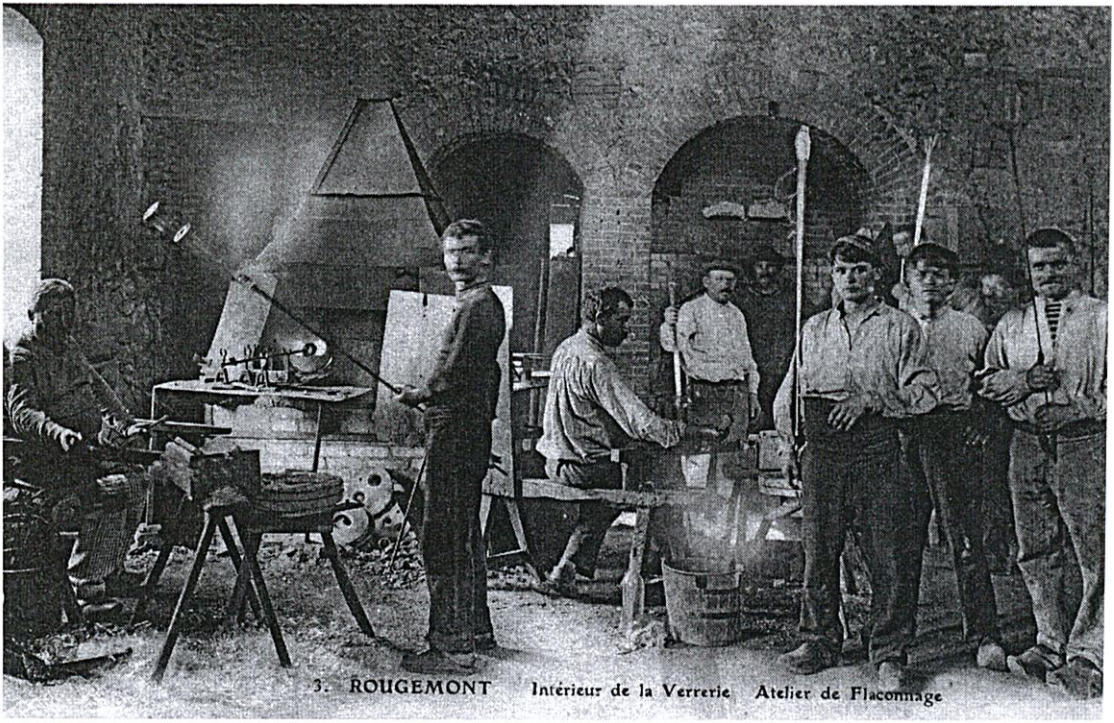
6. Minutier 1668.

et quelques bâtiments agricoles sont signalés sur le plan cadastral de 1830, au lieu dit *La verrerie.*

Une autre verrerie fut sans doute édifiée à la fin du XVII^e^ siècle à Tortisambert, paroisse située à proximité de la forêt royale de Montpinçon.

Toutes ces verreries eurent une existence éphémère et s'éteignirent au décès de leur créateur sans que nous en connaissions les causes : pénurie de bois ? Difficultés de s'approvisionner en sable ? Nous ne saurions le dire, d'autant plus que de nombreux membres de la famille de Brossard habiteront Heurtevent et Tortisambert jusqu'à la Révolution. Il faut remarquer que sur les lieux de production de cette ancienne industrie du verre seront installées, à Montpinçon et à Heurtevent, des briqueteries à la fin du XVIII^e^ siècle ou au début du XIX^e^ siècle.

Jack Maneuvrier



Une verrerie au début du XX^e^ siècle (carte postale ancienne)

Éléments de four de verrier découverts à l'hôpital de Lisieux 2003-2013

Jean-Jacques DARTHENAY

Dans un dépotoir situé entre le chemin des Champs Remouleux et la maison médicalisée, des morceaux de briques et de la céramique commune datant de la fin du IIe-début du IIIe siècle furent mis au jour au cours de l'année 2003, ainsi que des billes de verre et des morceaux de conglomérat.

En 2013, l'agrandissement de la maison médicalisée nous a permis de dégager deux tessonnières comprenant de la céramique sigillée et de la céramique commune de la fin du IIe siècle-début du IIIe siècle, ainsi qu'un morceau de sol en béton incrusté de morceaux de verre de couleur verte et un petit bloc d'argile cuite avec une multitude de morceaux de verre. Une empreinte en dessous de ce bloc laisserait supposer qu'il reposait sur un support.

Sur le plateau situé à l'est de Lisieux, une petite zone artisanale était implantée. Nous avons la trace de plusieurs ateliers : four de potier, de briquetier, éléments de fours de métallurgie et de verrier.

La fabrication du verre (image distribuée avec du chocolat, début xx^e siècle)

La verrerie de Tortisambert

Solange et Henri PAUMIER

Cet article fait suite à notre première publication sur la verrerie de Tortisambert, publié en 2008[1].

Daniel de Brossard, créateur de la verrerie de Tortisambert

- 1663, Daniel de Brossard, écuyer, sieur de la Fillochère, apparaît deux fois dans les documents officiels :

- Le 18 décembre[2], dans une obligation faite par les deux fils d'Olivier de Brossard, écuyer, maître de la verrerie de Montpinçon, de 600 livres, pour cause de son travail.

- Le 1er décembre, il épouse Félicité de Mannoury, âgée de 30 ans, fille de Jacques de Mannoury, écuyer, sieur de Neuville et d'Anne de Mauvoisin, d'Heurtevent.

- 1664, le 29 septembre, c'est le baptême de son fils Jacques.

- 1681, le 19 novembre, il est présent à Heurtevent, au règlement de l'héritage auquel a droit sa femme, Félicité de Mannoury. Il est qualifié maître de la verrerie de Savigny et demeurant en la paroisse de Landivy, province du Maine.

---

1. dans le catalogue de l'exposition *Une forêt en Pays d'Auge*, juin 2008.

2. *Cf.* article de Jack Maneuvrier dans les pages qui précèdent le présent article.

- 1682, le 25 août, par devant les notaires du bourg de Savigny, pour la vicomté de Mortain, il donne procuration et autorisation à son épouse de régler à Heurtevent un litige sur son héritage.

- 1686, le 16 avril[3], il demeure à présent à Heurtevent. Sans doute convaincu des avantages locaux pour établir une verrerie, il achète à Pierre du Buat, écuyer, sieur de Saint Denis de la paroisse de Tortisambert, une petite terre sise à Tortisambert, nommée les Vaux proche la Boudignière, qui consiste en 2 pièces de terre. La première en herbage, « cour, pré et plant » avec les maisons dessus. La deuxième en « labeur » nommée les Vaux. Le tout comme il se contient : « hayes » et arbres qui en dépendent.

Cet ensemble jouxte d'un côté le chemin tendant du village de L'Ornière à la forêt de Montpinçon et Pierre Ouin, en partie. D'autre côté, le chemin tendant de la Boudignière à l'église de Tortisambert. D'un bout une raderesse tendant du village de L'Ornière à l'église dudit lieu et le sieur du Coudray... et d'autre bout plusieurs propriétaires...

Cette petite terre est tenue de la sieurie du Coudray, sous l'aînesse Motel.

Cette vente est faite par le prix et somme de 3 000 livres... des arrangements sont faits pour le paiement... et il est entendu que cette propriété est de présent affermée à Jean Chemin et l'acquéreur en souffrira la jouissance jusqu'au jour de Noël prochain... *Le vendeur promet obliger ce locataire à souffrir que le sieur acquéreur fasse bâtir une verrerie sur le lieu.*

La construction du four

Daniel de Brossard, maître de verrerie, doit réaliser ce four le plus rapidement possible. En règle générale, les fours

3. Archives Départementales du Calvados, tab. Vicomté d'Argentan et Exmes Pont de Livarot.

des petites verreries sont composés d'au moins six sortes de briques crues en argile réfractaire. Elles sont fabriquées sur place à l'aide de moules[4] et liées avec de l'argile.

Avant le premier allumage, le four doit sécher lentement, pour éviter les fentes de retrait qui risquent, par la suite, d'être dangereuses pour sa solidité et son étanchéité. La conception de cet ouvrage est sans celle de Daniel de Brossard, car elle doit correspondre aux productions qu'il veut faire. Ce qui est à peu près certain, c'est que le four de cette époque est une masse monobloc, qui se compose de trois parties bien définies :

- La base qui repose sur le sol de la halle appelé *banc*, dont la surface est proportionnelle au nombre des différents pots qui y sont déposés. Le nombre minimum est de deux[5], l'un pour la préparation du verre et l'autre pour l'utiliser. Les planches de l'*Encyclopédie* indiquent sept pots, ce qui correspond à un diamètre de 3,63 m et une hauteur de 0,43 m. Au centre du banc, l'œil du « tisard » est un orifice placé au-dessus du foyer pour donner la chaleur au four. Ce foyer qui est un peu encavé, est alimenté avec du bois de faible section dit *pivette*, par un petit couloir appelé aussi « tisard » qui passe sous la masse du four. Les résidus de combustion tombent dans une cave dite « à braise ».

- La chambre de chauffe. À sa base elle est en retrait d'environ 0,15 m du banc, sa hauteur intérieure pour six pots est d'environ 1,65 m. Elle est composée d'une voûte s'appuyant sur des piles et un massif portant l'arche. Dans sa partie basse, il y a autant de petites arcades que d'endroits réservés pour les pots. Pendant la chauffe du four, ces arcades sont obstruées par des murets d'argile percés de deux sortes d'orifices. Les uns, les *ouvraux* pour

4. Encyclopédie Diderot et d'Alembert. planche V, figurent six moules.

5. Dans l'inventaire après décès de Nicolas de Brossard, maître de la verrerie d'Heurtevent, le 21 novembre 1681, il n'y a que 2 poches: une neuve et une vieille. Cette appellation est le synonyme de pot ou de creuset.

préparer et puiser le verre. Les autres, les *petits ouvraux à pontis*, sont des ouvertures pour réchauffer les objets en cours de fabrication, qui sont alors fixés sur une tige de fer nommée *pontis*. Pour remplacer un pot ou réparer la sole du four rapidement, le muret qui se trouve en face, est détruit. Cette intervention terminée, il est aussitôt refait avec des mottes d'argile. Pour protéger le plus possible les ouvriers de la chaleur, devant les ouvraux et légèrement de côté, un autre petit muret en terre glaise est appelé *joue*. Une tablette située en dessous donne un appui de sécurité.

- L'arche à recuire est un petit couloir qui relie la partie supérieure du corps de chauffe jusqu'à un lieu de stockage. Cette arche, où sont immédiatement déposés les objets dont le façonnage est terminé, permet de les recuire, puis de les refroidir lentement. Cette pratique évite qu'ils se fragilisent, voire qu'ils se brisent.

Dans le bail de la verrerie du 31 décembre 1690, il y a 6 [*journées*] avec les portes sans serrure. Il s'agit sans doute de 6 unités formées chacune d'une porte avec une caisse en tôle appelée « ferrace » pour tenir et véhiculer les marchandises dans l'arche. Chacune d'elles est placée au-dessus du poste de travail de chaque maître-ouvrier. Ainsi, tous les objets faits par chacun d'eux peuvent être contrôlés et comptabilisés journellement.

Donation de la verrerie

- 1689, le 22 février : lors du contrat de mariage de son fils, Jacques, sieur de la Chapelle avec Demoiselle Marguerite Philippes, il quitte et cède aux futurs mariés tous et tels acquêts par lui faits de la terre de la Boudignière, avec la verrerie.

- Le 28 mai, devant notaire, il redéfinit le paiement de certaines rentes à payer annuellement pour avoir la jouissance de la terre de la Boudignière.

Jacques de Brossard, nouveau maître de la verrerie

Pendant quelques mois, Jacques de Brossard devient maître de la verrerie par nécessité, car il est étudiant en droit[6]. Ne pouvant continuer à l'exploiter, il est obligé de la *bailler à ferme* (louer) à une tierce personne qualifiée.

Par les clauses de son contrat de mariage, il est solidaire de son épouse. Celle-ci a un revenu assuré ; lui ne possède que des biens assujettis à des paiements.

- 1690, le 20 décembre : compte tenu de ces conditions, ils louent la terre et ferme de la Boudignière à un fermier, et la verrerie à Tenneguy Mallard, écuyer, sieur de Trémont, et à sa femme Anne de Baudre, de la paroisse de la Villette, bailliage de Vire.

- 1691, le 24 mars : Tennneguy Mallard et sa femme demeurant à présent en la verrerie passent un contrat devant notaire pour des ventes de verres et d'achat de soude à Jean Fret, marchand demeurant à Neuilly au Perche, représenté par Nicolas Huard, marchand de Rouen.

- Le 13 août : annulation du précédent bail de la verrerie et règlement amiable : situation financière déplorable, nombreuses factures impayées.

- Le 24 octobre : Jacques de Brossard prend à son compte la gestion de la verrerie et se trouve obligé d'accepter, pour cinq ans, toutes les conditions imposées par Nicolas Huard sur la fourniture de soude et de manganèse. Pour les modalités de livraison de la production de la verrerie, une clause précise : *« conformément au mémoire des marchands suivant l'usage de tous temps ».*

---

6. Le 12 mars 1703, il déclare au bailli de la Haute justice de l'Abbaye de St-Pierre-sur-Dives, qu'il a été reçu, le 8 février dernier, au serment d'avocat au grand conseil. Il lui demande à postuler en ce siège, ainsi que les autres avocats. Sa demande est acceptée. Dans cette juridiction, il va y rester toute sa vie : en mai 1713 il devient lieutenant, puis bailli depuis 1726 jusqu'à sa mort en1743.

- À partir de l'application de ces conditions, c'est la parole donnée qui compte, il n'y a plus d'actes notariés.

L'emplacement de la verrerie

Nous avons recherché cet emplacement à partir de trois mentions trouvées dans les baux de 1690[7] :

« Souffrira le dit preneur de faire un jardin à porée dans le circuit du chargeoir de la dite verrerie... » ; « Le corps de logis servant de halle à la verrerie de Tortisambert appartenant aux dit sieur et Demoiselle de la Chapelle, avec deux petites chambres étant attachées au bout de la dite verrerie... » ; « Le sieur de Trémont fera faire un jardin à porée dans le circuit du chargeoir... »

Le circuit du chargeoir devait logiquement se trouver à proximité du logis de la verrerie (halle). Cette appellation, « circuit du chargeoir », à présent tombée en désuétude, correspondait à cette époque à une suite de petites annexes extérieures au corps de logis de la verrerie. On pouvait y trouver :

- Des aires pour mise en attente de matières premières pour la composition du verre : sable, verre de récupération...

- Des matériaux pour la construction et l'entretien du four et des pots pour la fusion du verre. Il y a entre autres deux sortes d'argiles réfractaires : l'une, « la neuve » tirée de la carrière, l'autre, « la récupérée », cuite partiellement, provenant de la verrerie. Celles-ci sont travaillées dans un petit bâtiment, la « chambre à pots » (ou poterie). Là, règne une ambiance humide qui est nécessaire pour préparer d'avance, puis sécher lentement, des pots sur des fonceaux[8].

---

7. Ils sont datés du 20 décembre. Le premier est le bail de la terre et ferme de la Boudignière. Les deuxième est dans le bail de la verrerie au sieur de Trémont. Le troisième, qui est aussi dans le bail de la verrerie, n'a pas été publié dans HTP n°102.

8. Dans le bail de la verrerie du 20 décembre 1690, sont notés 5 fonceaux de bois propres à faire des pots.

- Le combustible pour faire et travailler le verre. Selon les arrivages, il y a parfois des monceaux de bois.

Pour la commodité de la manutention et des travaux effectués sur le circuit du chargeoir et le jardin à porée qui s'y trouvait, le terrain devait être obligatoirement plat. Le relief vallonné de cette partie de Tortisambert nous incite à rechercher une zone plate, c'est à dire sans dévers.

D'après la courbe de niveau de la carte topographique IGN 1/25.000, 17/13, Livarot-ouest, cette zone se trouve au même endroit que le jardin de 16 ares figurant au n° 79 du plan cadastral de 1833. Celui-ci est placé en bordure du chemin de la Boudignière tendant à l'église de Tortisambert. Ce jardin est inclus dans le verger n° 80 et contre la maison n° 79. La place occupée par le corps de logis servant de halle à la verrerie doit se trouver logiquement à proximité de ce jardin, peut-être au même endroit que la maison n° 79.

Aujourd'hui, le chemin n'existe plus. Le cadastre mis à jour indique les limites de cette propriété au lieu-dit Pierreville.

Visite des lieux

Grâce à la gentillesse de la personne habitant ces lieux, nous avons pu y faire une brève visite. Celle-ci confirme nos suppositions : il y a bien la trace de ce jardin plat avec sur le coté une maison, dont la construction paraît remonter au milieu du XVIII^{e} siècle. Elle semble avoir été édifiée sur les fondements du logis servant jadis de halle à la verrerie. Cette supposition semble juste, car il y a la présence des deux petites chambres attachées au bout de cette maison, comme il est écrit dans le bail de la verrerie du 20 décembre 1690.

Une preuve intéressante est la présence d'une petite cave sous l'une de ces deux chambres. On y accède par dehors, au bout de la maison. Ses caractéristiques sont :

– Sa hauteur de plafond : le sol de la chambre est plus haut que le niveau général des autres pièces du rez-de-chaussée.

– Dans cette cave, du côté opposé à l'entrée, il y a un mur de pierre. Au milieu de celui-ci, un linteau en pierre de taille témoigne d'une ouverture à présent obstruée.

La disposition de cet endroit est justifiée par les descriptions données dans « L'art du verre » décrit dans *L'Encyclopédie*[9]. Cette ouverture devait être jadis l'entrée d'un couloir aboutissant à une porte. Derrière celle-ci, la cave à braise était placée sous le foyer du four de la verrerie. Cette réserve avait deux raisons d'être. La première était de libérer l'ouvrier chargé d'alimenter le feu de la servitude d'évacuer fréquemment les résidus de combustion. La seconde était de conserver un volume suffisant de ces produits pour une période d'utilisation du four appelée « la braise ». Elle consistait à ne plus alimenter le foyer en bois, pendant un certain temps, à seule fin d'abaisser la température du verre affiné pour qu'il puisse être employé pour le façonnage d'objets.

Aucune autre trace n'a pu être relevée. La transformation des lieux en maison d'habitation a tout effacé.

Pour ce genre d'établissement de la fin du XVII[e] siècle, « petite verrerie à pivette, pour petits ouvrages, comme verres à boire et autres ustensiles », les vestiges et les documents particuliers sont rares. En revanche, les techniques employées sont bien connues. On dispose de documents depuis le Moyen Âge[10], en passant par les descriptions des encyclopédies et jusqu'à la dernière verrerie construite en 1837 à Saint-Évroult-Notre-Dame-du-Bois.

Utilisation du domaine de Pierreville après la verrerie

- 1743, après avoir été la résidence de Jacques de Brossard, sieur de la Chapelle le domaine devient le lieu d'habitation de son fils Jean Charles de Brossard.

9. Diderot et d'Alembert. Verrerie en bois ou verrerie à pivette, première section, planche III, figure 3

10. *Les dossiers de l'Archéologie*, n° 143, décembre 1989, 80 pages.

- 1776, Messire Cézar de Brossard, écuyer, sieur de Pierreville, Seigneur de la branche-verge et seigneurie de Courcy-Couliboeuf dont le chef lieu est en la paroisse de Tortisambert.

- 1836, sur le premier cadastre, le propriétaire de la ferme de Pierreville est Hue de Buttenval.

- 1880, Alban Ouin, fils d'Adolphe-Pierre Ouin et de Marie Hue, est né en 1857. Il crée sa fromagerie dans une ancienne verrerie. La tempête de l'hiver 1999 balaya les vestiges de celle-ci. En revanche, la maison de maître figurant sur l'étiquette: PETITS LIVAROTS DU DOMAINE DE PIERREVILLE - ALBAN OUIN propriétaire à TORTISAMBERT existe toujours.

Le Domaine de Pierreville est devenu un haras.[11]

Solange et Henri PAUMIER

---

11. D'après l'ouvrage de M. Michel LEBEC, *Fromages et Fromageries du Pays d'Auge des années 1870 à nos jours*, 207 pages, édition de la Viette.

Florent Chaboissier, artiste peintre verrier

« Les arts du feu en Pays d'Auge », notre exposition 2016, a bénéficié du concours de Florent Chaboissier, artiste peintre verrier, dont l'atelier est installé à Notre-Dame-de-Fresnay, à quelques kilomètres du Foyer Rural du Billot.

Né en 1948, Florent Chaboissier s'engage dès 1968 dans un cursus artistique et choisit dans l'art monumental, le vitrail. Diplômé de l'École des Métiers d'Art en 1971, il poursuit ses études vers l'enseignement des arts plastiques (professorat de lycée).

En 1974, il crée son atelier et produit de nombreuses réalisations civiles et religieuses. En 1980, il entreprend une recherche à partir de tous matériaux laissant passer la lumière, abandonnant progressivement l'usage de la couleur au profit de la transparence, la translucidité, les opacités.

Son œuvre se situe dans l'introspection et son vitrail narratif, symbolique, introduit un rapport matières naturelles / matières manufacturées, géométrie naturelle / géométrie humaine, tout en utilisant des insertions et de la peinture sur verre et sous verre.

Le 23 juin 2007 il inaugure son nouvel atelier à la Varinière (Notre-Dame-de-Fresnay). Celui-ci accueillera l'association Es-

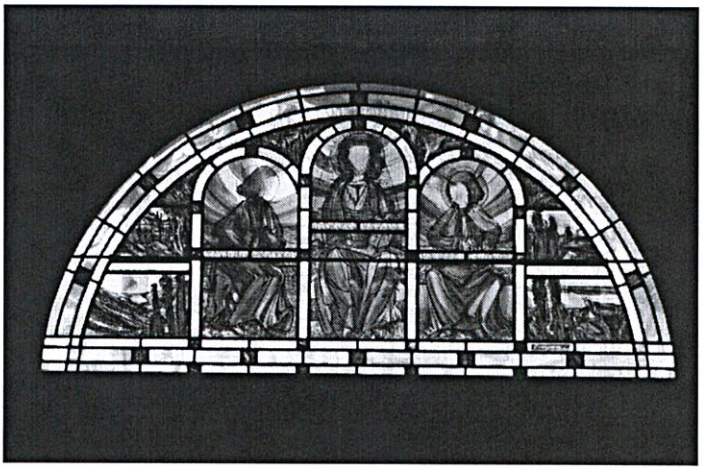
Florent Chaboissier

pace Évanescence. S'adressant principalement à de « jeunes » artistes verriers ayant besoin, au moment de leur installation dans la vie professionnelle, d'une aide ponctuelle, Espace Évanescence a plus largement pour but de promouvoir les Arts Verriers en Pays d'Auge.

Florent Chaboissier a reçu en 1987 deux Grands Prix Régionaux d'Art et de Création, l'un par le Conseil Régional de l'Île-de-France, l'autre par le Conseil Général de Seine-Saint-Denis. En 1996, la Médaille d'Argent des Métiers d'Arts de la Fondation Lounsberg lui est décernée par l'Académie d'Architecture.

Une de ses œuvres fut offerte en 1988 au pape Jean-Paul II par François Mitterand, alors Président de la République.

À son actif, la création de vitraux dans 35 édifices religieux classés et non classés monuments historiques ; une dizaine



En 2004-2007, Florent Chaboissier a réalisé les vitraux de l'église de Tôtes (commune de L'Oudon)

d'autres créations dans des édifices civils ; des expositions personnelles et collectives en galeries, sites institutionnels ; divers salons professionnels et musées.

« Chez Florent Chaboissier, le vitrail prend une nouvelle dimension, celle de l'objet d'art indépendant de toute structure architecturale. Ces panneaux de verre livrés à eux-même dans l'espace se révèlent de formidables supports pour retranscrire le monde tel qu'il le voit.

Et la vision de Florent Chaboissier est là sous nos yeux, toute étalée prête à être assemblée. Dans les deux grandes pièces claires en enfilades que constitue son atelier, se situe l'antre du vitrail : lieu où cartons, tiges de plomb et calibres de vitre jonchent les tables de travail en attente d'une combinaison. Le rythme jazzy qui colore le fond de l'air nous guide vers le lieu d'une autre création : poudres colorées, morceaux de bois et feuilles desséchées se disputent les étagères et les plans de travail avec des objets bien insolites que sont les circuits imprimés ou encore les photogrammes.

« Mes œuvres résultent d'une interaction entre la peinture, le graphisme et le verre », précise Florent face au visage étonné du visiteur, « le vitrail intervient à ce titre comme un support comme il en serait d'une toile ou d'une feuille de papier» » (extrait de « Les transparences superposées », article d'Alexandra Bourré, journaliste critique d'art)

Florent CHABOISSIER
Atelier de la Varinière
Notre-Dame-de-Fresnay
14170 L'Oudon
Tél/fax : 02 31 20 60 81
http://fchaboissier.free.fr/

Les céramiques du Pré-d'Auge

Claude LEMAÎTRE

Les argiles du Pré-d'Auge et de Manerbe ont été exploitées pendant six ou sept siècles. La diversité des productions, tuiles, briques, pavés, épis de faîtage, céramiques de luxe, poteries domestiques a dû conduire à la recherche d'un matériau adapté à chacune d'elles.

De même, le poids social de certains bailleurs, notamment l'abbaye du Val-Richer, a sans doute été déterminant dans la conduite assez rationnelle de l'exploitation du sous-sol dans les terrains dont ils étaient propriétaires.

Les sources dont nous disposons se limitent à des contrats de location de pièces de terre, des XV^e^-XVIII^e^ siècles, en vue principalement de l'exploitation par des tuiliers, et à des témoignages tardifs, notamment ceux recueillis par l'abbé Lefèvre curé du Pré-d'Auge, auprès d'Émile Grip, né en 1859, décédé en 1934, le dernier four du Pré-d'Auge s'éteignant en 1893.

Les meilleurs bancs d'argile s'étendent, selon l'abbé Lefèvre, sur une très large zone, surtout dans la partie sud-ouest de la commune depuis La Bouquetière (actuellement la Bosqueterie, hameau de la commune du Pré-d'Auge) jusqu'à Gauchy et aux Godets, sur la lisière des bois du Val-Richer. C'est sur cette très vaste zone que l'on retrouve aux XVIII^e^ et

XIX^e siècles les potiers regroupés en hameaux : les Vattier, la Croix de Fer, les Godets... Ceux de Manerbe sont situés à proximité, notamment le village de la poterie qui fait face aux Godets, séparé de ce dernier par le chemin des potiers.

Il apparaît, à la lecture des sources et à la description du matériel utilisé, que la recherche et l'exploitation de l'argile revêtaient un caractère empirique malgré une solide expérience que les potiers avaient acquise avec le temps. La recherche d'un bon banc d'argile – il pouvait se situer à moins d'un mètre mais le plus souvent entre 4 et 8 mètres – s'effectuait à l'aide d'une barre de fer nommée « broche ».

Les contrats de location, notamment ceux des tuiliers, prévoyaient la remise en état après « exploitation ». Compte-tenu des volumes d'argiles nécessaires à la fabrication des tuiles, pavés et briques, cette exploitation donnait peut-être lieu à l'ouverture de carrières plus étendues que la fosse à pots d'un simple potier.

Au hameau de La Bosquetterie, des pièces de terre bordant le côté de la R.N. 13, en allant vers Caen, présentent un front de taille d'extraction d'argile, peut-être en rapport avec le fonctionnement d'une importante tuilerie en activité sous l'épiscopat de Mgr de Brancas (1714-1760) et figurant sur la carte dressée par le géographe Danville. De même, l'activité de la fabrique de tuyaux de drainage de M. de Wit au Val-Richer, qui fournissait entre 800 000 et 1 000 000 de tuyaux dans les années 1860, était grosse consommatrice d'argile, ainsi que les deux briqueteries en activité au Pré-d'Auge au XIX^e siècle. Ces entreprises ne pouvaient se contenter de matière première extraite au hasard. Il est vraisemblable que les XVII^e et XVIII^e siècles aient connu une organisation cohérente de l'exploitation de l'argile principalement dans deux pièces de terre, la Couture au Blé et la Couture au Cheval, possessions de l'abbaye du Val-Richer, sur la paroisse du Pré-d'Auge.

Pour le reste, la simple fosse à pots, sorte d'entonnoir pour reprendre l'expression d'Émile Grip, relevait de méthodes plus ou moins anarchiques. Que ce soit dans de simples fosses à pots ou en carrière, l'extraction de l'argile s'effectuait, compte-tenu de la puissance de la formation, en gradins appelés escamés. Ce travail, particulièrement dangereux, entraînait parfois des accidents mortels rapportés dans les registres paroissiaux du XVIII^e^ siècle.

L'essentiel des exploitations se situait sur le plateau, mais l'ouverture de nombreuses fosses à flanc de coteau est signalée par l'abbé Lefèvre. Au XIX^e^ siècle, les potiers utilisaient parfois l'argile provenant des mares creusées pour abreuver les animaux. Il s'agissait d'argile de surface dont la qualité devait être jugée suffisante. Vers 1875-1880, elle était offerte aux potiers ne disposant pas de possibilité d'exploitation.

Les ateliers de Saint-Désir achetaient l'argile au Pré-d'Auge ainsi que la fabrique de tuyaux de drainage du Petit Bon Dieu à Ouilly-le-Vicomte, qui précisait en 1875 et 1879 la provenance de l'argile dans ses publicités : « Ces articles étant en terre du Pré-d'Auge dont la supériorité est généralement reconnue. »

Les argiles du Pré-d'Auge provenant des couches verdâtres qui avaient la propriété de dégraisser les étoffes étaient vendues aux foulons lexoviens.

Ces observations nous conduisent à considérer la nécessité de parler des argiles du Pré-d'Auge et non de l'argile, terme simplificateur qui masque la diversité du matériau soigneusement utilisé selon les besoins. L'argile entre 0,60 m et 1,50 m, « blanchâtre, jaunâtre ou grisâtre » n'avait peut-être pas tout à fait les mêmes propriétés que celles provenant de bancs homogènes rencontrés entre 4 et 8 mètres. C'est celle-ci que le Sous-Préfet de Lisieux adresse au Préfet du Calvados en 1809, en précisant dans son rapport du 14 août que l'argile utilisée au Pré-d'Auge était « blanche à l'extraction et devenait jaunâtre après préparation ».

Même observation pour celle tirée à flanc de coteau où nous ne savons pas si les futurs utilisateurs se contentaient de l'argile rencontrée dans la pente du terrain, donc remaniée, ou si la recherche consistait à l'ouverture d'un véritable front de taille à la recherche d'un banc d'excellente qualité.

Ces diversités que l'on peut percevoir dans les argiles du Pré-d'Auge où il existe des lentilles d'argile blanche, exempte d'oxyde de fer qui « cuit blanc », ont pu entraîner une sorte de rationalisation de leur emploi.

Qu'en était-il au XVII^e siècle par exemple, quand les ateliers du Pré-d'Auge produisaient tuiles, épis de faîtage, pavés imagés et plombés, pavés « Joachim », briques vernissées, poteries domestiques céramiques de luxe qui, en 1635, selon Gabriel Dumoulin, soutenaient la comparaison avec celles importées de Venise ?

Un début de réponse est apporté, bien que tardivement, par l'abbé Lefèvre qui signale que « pour la fabrication des pavés et des briques, c'est surtout la terre rouge qui était le plus souvent employée ». Des récentes analyses des terres utilisées pour la fabrication des pavés conservés au Musée d'Art et d'Histoire de Lisieux, confirment la complexité de la composition des terres.

À la fin du XVI^e siècle et au XVII^e siècle, les épis de faîtage révèlent une terre très travaillée et très compacte, destinée à assurer à ces fragiles architectures une grande résistance aux intempéries. L'addition de plusieurs types d'argile n'est pas exclue, donnant à la pâte une teinte rosâtre qui ne se retrouve que dans certains types de pavés.

En conclusion, on doit reconnaître que ce n'est que par le recoupement de documents écrits, de témoignages oraux tardifs, de l'examen visuel des productions du Pré-d'Auge et de Manerbe, auxquels il faut ajouter le résultat de récentes analyses de pavages et de poteries, que l'on peut aborder actuellement l'étude de l'exploitation des argiles du Pré-d'Auge.

Nous pouvons seulement en entrevoir la complexité. On peut retenir que, dans le temps, si l'exploitation des argiles du Pré-d'Auge fut plutôt empirique, les tuiliers, les faiseurs de pavés et les potiers surent tirer profit des variétés d'argiles que le sol mit à leur disposition.

Un seul exemple : l'argile blanche découverte en lentilles est isolée pour constituer l'engobe utilisé dans l'ornementation des pavés et parfois dans celle des poteries domestiques.

La préparation de l'argile et des poteries

La préparation de l'argile

Les informations sur la préparation de l'argile ne remontent pas au delà de 1809, date du rapport au Sous-Préfet de Lisieux rédigé dans le cadre de « l'enquête des Préfets » menée à la demande du Ministre de l'Intérieur et destinée à Alexandre Brongniard directeur de la manufacture impériale de Sèvres. La seconde enquête fut publiée en 1845 dans l'annuaire de l'Association normande sous la plume de Jules Morière. La dernière source d'information provient des notes de l'abbé Lefèvre, curé du Pré-d'Auge.

Après extraction, l'argile laissée en tas pendant « quelque temps », voire un et même deux ans, subissait l'action du gel et des agents atmosphériques. Ce pourrissage avait pour but de donner une plus grande plasticité à l'argile. Parfois, cette dernière était employée directement au sortir de la fosse. Au Pré-d'Auge l'argile n'était pas lavée. Pour extraire les impuretés et principalement les petits fragments de silex, on pratiquait « le marchage ». Cette opération consistait à étaler l'argile sur le sol préalablement recouvert de sable doux, en formant un disque d'environ 3 cm d'épaisseur. L'ouvrier, pieds nus ou muni de « bas à pétrir », « marchait » la pâte en partant du centre vers la circonférence, puis en effectuant le chemin inverse.

C'est au cours du marchage que l'ouvrier ajoutait dans la proportion de 1/8e de la masse d'argile, le sable, matériau indispensable pour assurer une bonne résistance des poteries à la cuisson. Vers 1850, ce sable provenait des carrières de Saint-Jacques et de Glos près de Lisieux. Il s'agissait d'un sable fossile (oxfordien) au grain très fin, utilisé en outre dans la composition de la glaçure. Les potiers ne négligèrent pas, pour autant, l'utilisation d'un sable local, intercalé entre les bancs d'argile.

Rapporté par l'abbé Lefèvre, ce fait est corroboré par un contrat du 31 juillet 1788 : « d'apporter encore au dit Moutier et près son dit fourneau la quantité de soixante sommes de sable qui seront pareillement prises à l'endroit que le dit Moutier indiquera... »

Après le marchage, l'argile était relevée avec une pelle et mise en « ballons ». Le ballon est une masse de pâte correspondant à la quantité de matière nécessaire à la confection d'une poterie. Les ballons étaient encore coupés et malaxés pour extraire les dernières impuretés et chasser l'air qui se trouvait incorporé à la pâte. Selon le témoignage de l'abbé Lefèvre, ce travail était effectué par les femmes et les enfants. On employait le terme « elier » pour désigner cette opération. Après cette dernière, la pâte était prête à l'emploi.

Le tournage des pots

Au Pré-d'Auge les potiers de l'Ancien Régime utilisaient la roue ou tour à bâton. En 1850, les potiers du Pré-d'Auge n'utilisaient encore que ce matériel ancestral, alors qu'à Saint-Désir on employait « le tour à pied ».

Au XIXe siècle, les poteries étaient encore simplement tournées, les potiers ne faisaient appel à aucun ustensile particulier tel que jauge, estèques ou tournassins couramment employés dans beaucoup d'ateliers dont celui de Saint-Désir. Après tournage, les pots étaient mis à sécher sur des planches,

à l'abri du soleil, pendant une durée de quatre à cinq jours pouvant s'étendre jusqu'à un mois et même six semaines selon les conditions atmosphériques.

La fabrication des glaçures

L'apport de sable à l'argile rendait les poteries poreuses après cuisson, d'où la nécessité dans la plupart des cas d'imperméabiliser la paroi externe ou interne selon l'usage auquel étaient destinés ces récipients. En 1809, le rapport du Sous-Préfet de Lisieux, bien que succinct, rapporte les techniques de fabrication de la glaçure en usage au Pré-d'Auge : « Voici comment se fait le vernis : dans 5 kg de plomb fondu dans une chaudière, on mêle un quart de kg de limaille de cuivre et 3 kg de sable de carrière. Remuer le tout avec un bâton ou un ferrement pendant une heure, ensuite on le retire du feu et on le laisse refroidir... Cette composition s'est divisée d'elle-même en très petites parties grosses à peu près comme de la graine de chou, on en saupoudre le vase avant de le mettre au four l'action du feu faisant fondre cette même composition forme le vernis dont la poterie est colorée ».

Ce procédé, commun à beaucoup d'ateliers normands, n'a pas fondamentalement varié pendant le XIX^e^ siècle. Simplement, après 1850, quelques précautions d'emploi apparaissent, tant pour la protection de l'homme que pour celui de son environnement. Faut-il rappeler, en effet, que l'utilisation des matières plombeuses est particulièrement dangereuse et que nombre de potiers étaient atteints de saturnisme.

Les fours

Tous les fours du Pré-d'Auge et de Manerbe ont été détruits. Leurs dispositions ne sont connues que par les témoignages de J. Morière en 1850, C. Texier en 1866 et A. Lefèvre entre 1931 et 1936. Au milieu du XIX^e^ siècle, J. Morière a donné une description suffisamment précise d'un four de potier pour que la restitution graphique en soit proposée, du moins pour l'essentiel.

Les fours longs

Il s'agit de fours longs de 6 à 8 mètres environ, pourvus d'un foyer maçonné par où pénètre l'air pendant la cuisson. En arrière se trouve le laboratoire haut de 2 à 3 mètres, où sont chargées les pièces à cuire. Le laboratoire est séparé du foyer par une cloison réédifiée avant chaque cuisson, présentant de nombreuses ouvertures, nommées *carleaux*, chargées de diffuser le feu de manière régulière à l'intérieur du laboratoire. Ce dernier affecte à peu près la forme d'un demi-cylindre couché, les parties verticales étant montées en briques. La voûte est composée de poteries de rebut encastrées les unes dans les autres, dont les anses ont été cassées et le fond percé d'un trou. Plus rarement, la voûte est composée de pots tournés spécialement à cet effet. Ces voûtes ne sont pas permanentes et subissent régulièrement des réfections ou des reconstructions.

Le laboratoire ne possède pas systématiquement de porte et offre ainsi une ouverture béante qui a amené J. Morière à comparer les fours du Pré-d'Auge à « des fenêtres en tuile que l'on place sur les cheminées ». Après chargement et avant cuisson, cette ouverture, par où on remplissait le four, était obturée avec des briques et des poteries de rebut.

Morière ne précise pas si la sole est horizontale ou sur plan incliné comme dans les fours de Lison (Calvados) décrits par G. de Villers. La sole du four est composée de briques réalisées avec de l'argile de rebut, résultant du marchage. Ces briques sont reconnaissables aux coulures importantes de glaçure qui les recouvrent, leur pâte peu homogène est constellée de petits silex.

Les fours subissaisent des chocs thermiques importants, étaient-ils édifiés à même le sol ou légèrement enterrés pour leur assurer une meilleure assise ? Un début de réponse est apporté par le contrat de partage de la succession de Jean Duchesne le 15 mai 1791 : le premier lot « aura à son profit

le four à pots tel qu'il est avec la terre qu'il bute le dit four et d'en laisser la place droite sans l'enfoncer ».

La couverture est attestée par contrat du 8 décembre 1766, précisant « que si les bestiaux du preneur mangent la couverture icelluy preneur serait tenu en ce cas faire couvrir à ses frais ». On peut déduire que la couverture, en chaume, reposait sur une charpente assez basse, accessible au moins partiellement, aux bestiaux. Des couvertures devaient aussi être réalisées en tuiles provenant des tuileries locales. Ce type de four décrit par J. Morière était « tout à fait primitif ». À titre d'exemple, citons le four de potier découvert à Lisieux en 1981, datable de le fin du XI^e^ siècle ou du XII^e^ siècle. Bien que très arasé et détruit sur une partie de sa longueur, ses caractéristiques principales sont connues : four en long, parois édifiées avec des briques ou des *tugulae* (ou fragments) prélevés sur place, sole composée d'un petit cailloutis très dur, voûte réalisée avec des poteries (pots à lèvre en bandeau et cruches à bec verseur) de rebut liées à l'argile crue. On peut donc admettre que ce type de four fut, dans la région de Lisieux au moins, en usage pendant une période de 7 à 8 siècles.

Avant d'aborder la description du second type de four essentiellement en usage dans la seconde moitié du XIX^e^ siècle, une question s'impose : le four décrit par J. Morière doit-il être considéré comme un « four à tout cuire » ou existait-il des fours spécifiques pour les briquetiers tuiliers du type de ceux décrits dans la *Grande Encyclopédie* ? Au XVIII^e^ siècle, nous sommes, au Pré-d'Auge, loin de ces grandes installations, bien que des tuileries permanentes comme celle de l'abbaye du Val-Richer peuvent être considérées comme importantes. L'impression qui prévaut est celle de la polyvalence des « fours en long ». En 1827, à Manerbe, un potier est en possession d'un four à tuiles et en février 1756, un tuilier d'un four à pots. En 1628, de petits artisans tuiliers ou potiers de paroisses voisines de Manerbe et du Pré-d'Auge, fournissaient en même temps, briques, tuiles, pavés et probablement des

poteries. En juin 1747, Jacques Lehéribel, tuilier à Manerbe, fournissait 5 000 « thuilles », 2 000 petites briques avec 200 grands pavés à l'abbaye du Val-Richer. La cuisson de ces produits devait être effectuée dans le même four.

Le four à tirage vertical

À la fin du XVI^e^ siècle et au XVII^e^ siècle, les ateliers produisirent des céramiques d'architecture, épis de faîtage, faîtières très décorées, pavés dits « de Lisieux » ou « pavés Joachim » et céramique d'apparat vantée par Gabriel Dumoulin en 1635 dans l'introduction de son *Histoire de la Normandie*.

Ces productions, compte-tenu de leur fragilité ne pouvaient être, à priori, cuites « en charge » comme la poterie domestique. L'emploi de « cazettes » de protection et de « pernettes » de support qui ne sont pas attestées faute de témoins archéologiques paraît à première vue, semble-t-il, indispensable pour la cuisson de telles pièces. Ces dernières subissaient une première cuisson, « le biscuit », puis une seconde après émaillage. Il paraît vraisemblable que ces cuissons aient été effectuées dans des fours à tirage vertical composés de deux voire trois parties, le foyer situé à la base du four, le ou les laboratoires à l'étage supérieur, séparé par une sole percée de nombreux trous destinés au passage des flammes. Plusieurs indices plaident en faveur de la présence de la présence de ce type de four destinés au passage des flammes à Manerbe et au Pré-d'Auge au XVII^e^ siècle.

Au hameau de la Bosquetterie, anciennement appelé la Boquetière, s'élevait, selon la tradition, un four où l'on cuisait au XVII^e^ siècle des « pavés Joachim ». Il ne s'éteint, selon le témoignage d'un vieillard du lieu recueilli vers 1860 qu'à la fin du règne de Louis XV. C'est une durée suffisamment longue pour envisager la présence d'un four très structuré. À Manerbe, sur les terres du Prince HANDJERI se dressait un four, détruit au XIX^e^ siècle, réputé avoir servi à la cuisson des épis de faîtage.

Les fouilles menées en 2000 par Denis THIRON n'ont pas livré d'éléments permettant de trancher ce problème.

Ce second type de four utilisé à partir de 1860 a été reproduit par Charles Texier. Il s'agit d'un four à tirage vertical. L'abbé Lefèvre donne une bonne description de celui d'Armand Bellière-Leroux, détruit en 1897 : « Il paraît qu'il était droit et non circulaire comme ceux du Japon. Le soubassement était en biques et le haut en terre ; il devait être muni d'une cheminée à axe oblique. Il avait deux compartiments : celui de la chaufferie et celui de la chambre aux piliers de briques hauts d'un mètre sur lesquels on cuisait les poteries... » Ce four très proche de celui reproduit par C. TEXIER s'en différencie seulement par la présence d'une cheminée.

L'enfournement

Si aux XVI^e^ et XVII^e^ siècles la fragilité des produits faisait appel à un matériel approprié, au XIX^e^ siècle, les poteries à usage domestique étaient enfournées directement. « Il n'y a pas d'encastage » précise J. Morière, les pièces même glaçurées s'enfournent « en charge », c'est à dire les unes sur les autres : les plus grosses sont placées en bas, les plus petites étaient insérées dans les plus grandes. Vers 1860, les poteries glaçurées sont placées en bas, les autres à la partie supérieure de la fournée.

La cuisson

Au XIX^e^ siècle, lorsque le four est entièrement chargé, on bouche l'accès du laboratoire avec des briques et des pots de rebut, le tout lié avec de l'argile. On ménage dans cette paroi des ouvertures semblables aux carneaux de la cloison séparant le foyer du laboratoire. Il y a deux périodes de cuisson, le petit feu nommé « trempe », fait avec du bois de corde dont la durée est d'environ douze heures. Ensuite, le grand feu qui se fait avec des bourrées et va croissant rapidement. On le maintient pendant douze à quinze heures. La durée totale d'une cuisson dure de 24 à 32 heures.

Le four refroidissait deux ou trois jours avant de défourner pour que les poteries refroidissent progressivement et que les vapeurs plombifères se dissipent.Pendant la durée du refroidissement, le four reste soigneusement clos. La diffusion de la glaçure a souvent soudé, plus ou moins , les poteries entre elles. Quand l'adhérence n'est pas considérable, elles sont séparées aisément en laissant plusieurs marques appelées « touches », enlevées à l'aide d'un couteau. Ces touches sont visibles même sur les pièces que nous considérons actuellement comme exceptionnelles, comme les fontaines signées et datées, mais auxquelles l'auteur n'apportait, somme toute, qu'un intérêt mesuré.

Les productions du Pré-d'Auge et de Manerbe

Il faut distinguer trois types de productions : les céramiques architecturales, la poterie à usage domestique, la céramique de luxe et de fantaisie.

La poterie à usage domestique qui représente la plus grosse masse concerne fondamentalement la cuisson des aliments et leur consommation, le transport et le service des boissons, plus tardivement l'hygiène, le confort et enfin les ustensiles liés à l'activité agricole, élevage et travaux des champs.

La céramique de luxe est représentée par une production qui se concentre sur une durée relativement courte de la fin du XVI^e^ siècle au milieu du XVII^e^ siècle, comparée vers 1635, nous l'avons vu, avec la vaisselle importée de Venise et improprement appelée au XIX^e^ siècle « suite de Palissy »

La céramique de fantaisie ou « objet de fantaisie », pour reprendre l'expression de J. Morière, est l'expression du savoir-faire et du savoir-plaire des potiers. Elle peut aussi bien s'exprimer dans la réalisation d'une fontaine que le potier offre à sa fiancée où deux cœurs symbolisent le gage d'amour, que dans les œuvres où l'habileté et le don d'observation sont affirmés telles ces petites commodes dont les tiroirs cou-

lissent. Le plus souvent, ces pièces restent anonymes. Les potiers du Pré-d'Auge étaient des gens discrets.

La céramique architecturale

La céramique architecturale regroupe les matériaux de couverture : tuiles de toutes natures et épis de faîtage, pavés et briques, qui sont les dernières venues dans la production. La fabrication de la tuile est attestée dès le XIV^e^ siècle, mais elle est certainement antérieure. L'évêque de Lisieux possède au XV^e^ siècle plusieurs tuileries au Mesnil Asselin et à Saint-Désir. Ces tuiles sont brutes ou vernissées. En 1554 et 1571, la tuilerie du Val-Richer, implantée sur la paroisse de Manerbe, fournissait des tuiles vernissées vertes et rouges.

Aux XVI^e^ et XVII^e^ siècles, les toitures sont ornées de « festiers » agrémentés de têtes d'angelots, comme au manoir du Bai à Cambremer et au château de Victot-Ponfol, ainsi que des épis de faîtage qui sont pour les gens de notre époque, la gloire des productions du Pré-d'Auge et de Manerbe. Ces épis appelés aussi *étocs* pour les plus anciens, ont pris à la fin du XVI^e^ siècle et au XVII^e^ l'aspect de véritables architectures composées d'éléments mobiles superposés et maintenus par une tige de fer. Ils ornaient principalement les croupes des lucarnes et illuminaient les toitures de leur polychromie. Leur origine est à rechercher dans la mouvance artistique du château de Gaillon et un parallèle stylistique est à établir avec les nombreux épis de plomb qui ornèrent aux XVI^e^ et XVII^e^ siècles les demeures rouennaises.

Les pavés « figurés et plombés » apparurent très tôt das la région de Lisieux. Sans faire référence au pavage de l'abbatiale de Saint-Désir ou à la célèbre rosace de l'abbaye de Saint-Pierre-sur-Dives, on peut affirmer que dès la fin du XIII^e^ siècle au moins, les demeures lexoviennes reçurent des pavages ornés.

Les pavés, appelés « pavés faïencés », « pavés de Lisieux » ou « pavés Joachim », relèvent d'une technique très différente

des précédents. L'invention de ces pavés est attribuée à Joachim Vattier, né vers 1620-1622, décédé en 1709, âgé d'environ 87 ans. Il était le fils de Joachim, attesté comme sculpteur en 1622, décédé en 1669. Ce dernier était lui-même fils de potier. Ce type de pavé est caractérisé par une technique nouvelle plus élaborée que celle des pavés figurés alors en usage.

Au XVII^e siècle, la renommée de ces pavés atteignit Versailles et Marly, où, entre 1670 et 1713, un nombre considérable de pavés fut livré, sous l'appellation « pavés de Lisieux » ou « pavés Joachim ». Ils étaient destinés à décorer le « Pavillon de porcelaine » (1670), les cheminées du château de Versailles et les bassins du château de Marly (dernière livraison en 1713). Des pavés non décorés, glaçurés ou non, furent aussi fabriqués dans les ateliers du Pré-d'Auge.

L'emploi des briques apparait au XVI^e siècle. Elles entrent dans la réalisation d'architectures en damiers de pierres et de briques, ces dernières glaçurées en vert et rouge. On retrouve un type bien spécifique, lui aussi glaçuré en vert et rouge, destiné à remplir les entrecolombages des maisons et manoirs du XVI^e siècle.

La céramique domestique

Parmi les ustensiles de la vie domestique, le plus ancien et le plus courant est le pot à cuisson ou « pot au feu ». Selon J. Morière, il était encore en usage au milieu du XIX^e siècle.

Du XI^e au XIV^e siècle, il affecte la forme d'un ovoïde muni d'une lèvre « en bandeau ». Les plus anciens (four du Centre hospitalier Robert Bisson) sont ornés, à la partie supérieure de la panse, d'une bande estampée à décor croisillonné, puis la forme évolue, notamment le profil de la lèvre, avec l'apparition d'une anse tubulaire verticale. La forme des pot-au-feu de l'époque de Morière n'avait plus évolué depuis le XVII^e siècle. Ils étaient fabriqués en plusieurs grandeurs.

C'est la prédominance de ces récipients, dans la production des ateliers du Pré-d'Auge et de Manerbe, qui valut en 1777 aux habitants du Pré-d'Auge la mention suivante :

« Les habitants n'ont d'autres préoccupations que celle de labourer les terres, d'élever quelques bestiaux et de travailler à la plus grande partie à faire des pots de terre qu'ils vendent à Lisieux, Pont-l'Evêque, Honfleur et Le Hâvre ainsi qu'aux paroisses voisines ».

La seconde grande production concerne les récipients destinés au transport des liquides et à la consommation des boissons. Elle est attestée au four du Centre hospitalier de Lisieux. Il s'agit d'une cruche à col ouvert, à panse sphéroïdale sur base tronconique, munie d'une anse plate. La partie supérieure de la panse est ornée comme les pots à cuisson. Certaines de ces cruches sont partiellement glaçurées à la partie supérieure de la panse. Le décor peut être complété de bandes peintes de couleur rouge. Ce modèle évolua rapidement vers plusieurs types, notamment ceux destinés au service de la tale qui reçurent à partir du XIII^e^ siècle, un décor de bandes d'appliques et de pastillages qui leur valut l'appellation de « céramique très décorée ». Dans la région de Lisieux, elle fut utilisée aussi bien en milieu urbain qu'en milieu rural et ne semble pas avoir été réservée à une couche précise de la société.

À l'époque de MORIERE, plusieurs types de pichets et de cruches de toutes tailles, de formes sphéroïdales ou ovoïdales, à col fermé ou ouvert, étaient utilisés. Ils étaient déjà largement en service au XVIII^e^ siècle. Certaines formes sont déjà fixées à la fin du XVI^e^ siècle.

Pour les besoins de la cuisson des pièces à rôtir, les potiers réalisaient des lèchefrites, ustensiles de forme rectangulaire, munies de deux poignées imitant aux XVI^e^, XVII^e^ et XVIII^e^ siècles le bois tourné. Les lèchefrites furent abondantes au XIX^e^ siècle à Lisieux.

Les pièces d'hygiène et de confort ont constitué, à partir de la seconde moitié du XVII^e^ siècle et pendant la première moi-

tié du XIX^e^, une part importante de la production avec les bassinoires et les bouillottes cylindriques plus rarement sphéroïdales. En revanche, les fontaines-lavabos, si abondantes dans les ateliers du Cotentin sont relativement rares au Pré-d'Auge et à Manerbe. Pièces significatives, témoins du savoir-faire du potier, elles sont décorées et parfois signées.

L'inventaire des divers types de poteries fabriquées au Pré-d'Auge et à Manerbe serait fastidieux mais on ne peut passer sous silence le matériel de laiterie, chânes à lait, moules à fromages, passoires et poëles à lait qui, même en mauvais état, figurent toujours dans les inventaires après décès. Le reste est rarement mentionné,une fontaine chez un cordonnier de Lisieux au milieu du XVIII^e^ siècle, une plaque à repasser les bonnets en l'an XII (« une mauvaise platine de terre »). Toutes ces poteries d'usage courant est, au regard d'une succession sans valeur.

La céramique de luxe

C'est une vaisselle d'apparat, décorée entre autres de scènes mythologiques ou religieuses, destinées le plus souvent à l'ornementation, réalisées à l'aide de moules « en bosse » et recouvertes d'émaux polychromes.

Ces céramiques furent dénommées « suite de Palissy » par les historiens de l'art du XIX^e^ siècle, ce qui leur valut bien des déboires. Honteusement collectées par les brocanteurs, dans les années 1840, qui revendirent ces productions pour des « Palissy », leur existence même en tant que production locale fut remise en cause par les historiens d'art, classées comme vulgaires copies tardives. Cette collecte effrénée nous prive cruellement de documents authentiques, mais les notes d'archéologues lexoviens, comme Arthème Pannier attestent encore la présence, en 1860, de cette céramique de luxe au Pré-d'Auge.

Conclusion

En conclusion, on constate, dans le temps, l'extrême variété des productions céramiques du Pré-d'Auge, réalisées tant par les tuiliers, briquetiers, faiseurs de pavés, que par les potiers. L'organisation de ces activités et leur interdépendance nous échappent. Qui réalisait, au XVI^e^ siècle, ces brillants épis de faîtage dont on ne connaît pas l'équivalence ? Le tuilier qui n'est, par définition, qu'un mouleur, ou le potier qui est avant tout « tourneur de terre » ? La réponse est peut-être à rechercher dans la structure même de cette société très fermée et très endogamique, regroupée autour de quelques grandes familles dont les noms émaillent encore la toponymie de Manerbe et du Pré-d'Auge.

Claude LEMAÎTRE

Bibliographie

BENTZ B. 1993 – « Marly, les bassins de faïence », *Châteaux de faïence, XIX^e^-XVIII^e^ siècles*. Musée promenade de Marly-le-Roi-Louveciennes.

COLLECTIF 1993 – *De l'usuel à l'inutile, Poterie de Normandie, XVII^e^-XX^e^ siècles.* Ouvrage publié à l'occasion de l'exposition présentée par le Musée de Normandie. Caen, 11 juin – 18 octobre 1993.

COTTIN F. 1953 – « Céramique lexovienne de l'époque gallo-romaine », *Annales des Antiquaires de Normandie*, Caen.

COTTIN M., 1992 – « La céramique en Normandie Centrale » in *Potiers, Tuiliers, Briquetiers* – Catalogue de l'exposition « la céramique en Normandie Centrale », *Histoire et Traditions Populaires*, n° 38, juin 1992, Foyer Rural du Billot.

COTTIN M. , 1988 – « Les familles potières de la région lexovienne XIV^e^-XIX^e^siècles ». Société historique de l'Orne. Colloque de L'Aigle 28 octobre 1988.

COTTIN M., 1986 – « Notes sur les pavages lexoviens (XI^e-XIV^e siècles) » in *Terres cuites architecturales au Moyen Âge*. Actes du colloque de Saint-Omer, 7-9 juin 1985. *Mémoires de la Commission départementale d'histoire et d'archéologie du Pas-de-Calais*, Tome XXII, Arras.

COTTIN M., 1992 – « Origine et sources d'inspiration des épis de faîtage de la région lexovienne dans l'Art en Normandie ». *Actes du XXVIe congrès des Sociétés Historique et Archéologiques de Normandie*, Caen 25-29 octobre 1991, Archives départementales du Calvados.

COULTHARD N. et DELACAMPAGNE F., 1995 – « Pavés et plates-tombes. Collection de la Société des Antiquaires de Normandie conservée au Musée de Normandie ». *Cahier des Annales de Normandie* n° 27. Caen, Musée de Normandie.

DESHAYES J., 1997 – « Le pavement roman de l'ancienne église abbatiale Notre-Dame-du-Pré à Saint-Désir de Lisieux », Société historique de Lisieux, *Bulletin* n° 37, janvier 1997

DEVILLE E., 1927 – *La céramique du Pays d'Auge*, Paris-Bruxelles

DUMOULIN G., 1635 – *Histoire générale de la Normandie*

GOGUEL F., 1975 – « Les potiers et tuilliers de Manerbe et du Pré-d'Auge au XVIII^e siècle », *Annales de Normandie*, juin 1975

HEITZMAN A. 1993 – Trianon. « La place de la faïence dans le château de porcelaine », *Châteaux de faïence, XIX^e-XVIII^e siècles*. Musée promenade de Marly-le-Roi-Louveciennes.

LEMAITRE Cl., 1997, « Le rôle des Vattier et Dominique Georges dans l'ornementation de l'église du Pré-d'Auge au XVII^e siècle ». *Histoire et Traditions Populaires* n°58, juin 1997, Foyer Rural du Billot

LEMAITRE Cl. 1996, « Les ateliers de poterie de l'arrondissement et l'enquête des préfets sous le Premier Empire », *Bul-*

letin de la Société historique de Lisieux, n°36, septembre 1996

LEMAITRE Cl., 1992, « Productions potières domestiques des ateliers de la région de Lisieux », Catalogue de l'exposition « La céramique en Normandie centrale », *Histoire et Traditions Populaires* n°38, juin 1992, Foyer Rural du Billot

LEMAITRE Cl., 1992, « Techniques potières des ateliers du Pré-d'Auge au XIX[e] siècle, suivi d'un essai de restitution d'un four du Pré-d'Auge d'après J. Morière », *Histoire et Traditions Populaires* n°40, décembre 1992, Foyer Rural du Billot

MONTIER A.,1904 – *Les épis de faîtage du Pré-d'Auge et de Manerbe*, Paris-Bruxelles

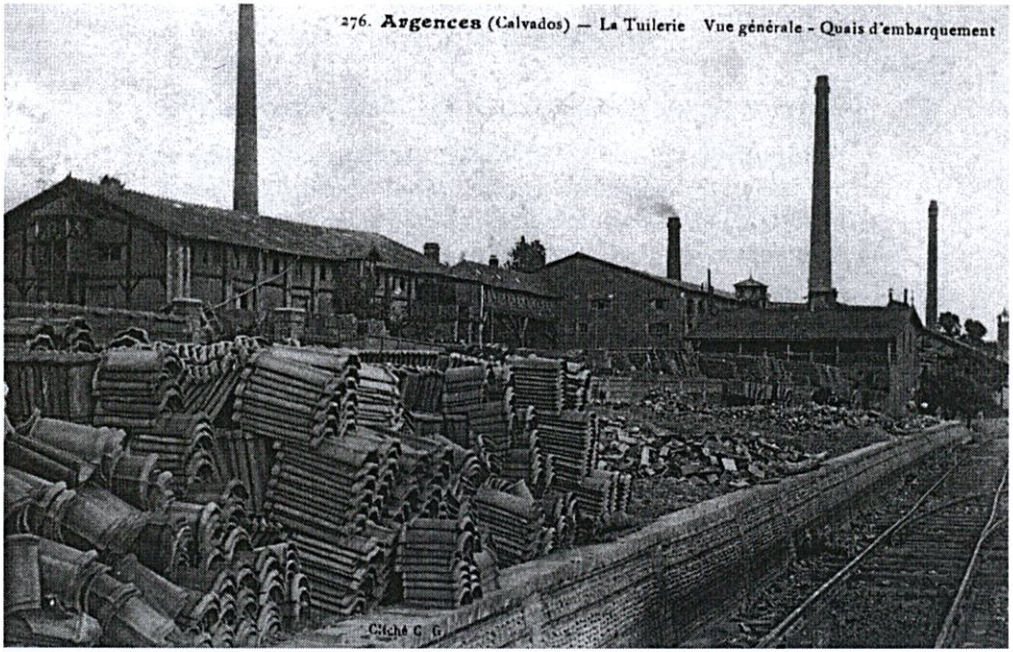
MONTIER A., 1902 – *Notices sur les pavés du Pré-d'Auge et les pavés de Lisieux ou pavés Joachim*, Paris, Bull. Archéologiques

MORIERE J., 1850 – *Industrie portière dans le département du Calvados* (Pré-d'Auge, Manerbe, Lisieux, Saint-Pierre-Canivet, Caen) A.A.N, 16.

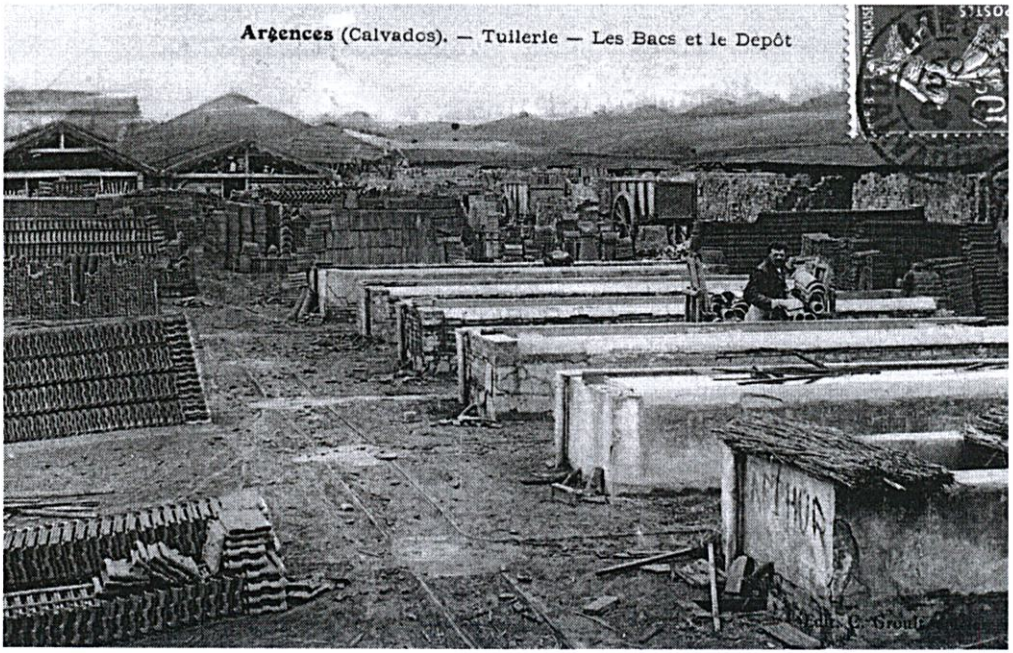
NORTON Ch., 1992 – *Carreaux de pavement du Moyen Âge et de la Renaissance*. Collections du Musée Carnavalet, Catalogue d'Art et d'Histoire du Musée Carnavalet, VII, Paris-Bruxelles

PAUMIER H. et S., 1992 – « Tuilliers et faiseurs de pavés en Normandie, 1460-1816 », *Histoire et Traditions Populaires*, n°37, mars 1992. Foyer Rural Le Billot

TEXIER Ch. 1886 – « La céramique rustique en Normandie, épis de faîte en faïence ». *Revue générale de l'architecture et des travaux publics*, vol. XXIV



Une tuilerie à Argences au début du xx^e siècle
(cartes postales ancienne)



Les tuileries de Louvagny et de Courcy

Solange et Henri PAUMIER

À l'est de l'arrondissement de Falaise, dans le canton de Morteaux-Couliboeuf, il est notoirement connu qu'il y avait autrefois plusieurs tuileries réparties sur quatre communes : Les Moutiers-en-Auge, Norrey-en-Auge, Barou-en-Auge et Louvagny. Cette dernière est plus présente dans les esprits à cause de briques curieusement marquées « BRIQUETERIE DE COURCY ». C'est pourtant bien à Louvagny, à proximité de la limite avec Courcy, qu'il y a un lieu-dit appelé « la tuilerie ». Sur la carte topographique de 1889, il est occupé par plusieurs constructions.

Dans cet endroit, il ne reste actuellement qu'une maison d'habitation et ses dépendances. Aucune trace du four à tuiles et des fondations des hangars n'est visible. Pour attester de l'activité de cette industrie disparue, quelques rares témoignages oraux se rapportent surtout aux matières premières utilisées :

- L'extraction de l'argile dans le trou à terre : carrière située au lieu-dit la Baronnie.
- La préparation du combustible dans les coupes annuelles du bois de Courcy, sous forme de bourrées tuilières.

Plus rarement, on trouve aussi quelques mentions sur des transports par banneaux de tuiles et autres produits : tour-

nées régulières vers Crèvecœur-en-Auge; chargement de wagons en gare de Vendeuvre-Jort.

À propos des dernières années d'activités de cette tuilerie, vers 1935, une seule personne, proche du directeur, a bien voulu donner quelques renseignements concernant le personnel et les procédés de fabrication.

Un autre établissement est signalé un kilomètre plus loin par F. Galeron dans sa *Statistique de l'arrondissement de Falaise* rédigée en 1827 et parue l'année suivante : « à l'est de la commune on trouve une terre propre à faire de la brique, on y construit en ce moment une tuilerie... » Aucune carte d'état major ni même le plan cadastral levé en 1813, ne permettait en 1990, de trouver avec exactitude la position du four à tuiles et des hangars.

Dans les statistiques économiques et les journaux de 1835 à 1935, une tuilerie est généralement mentionnée à Louvagny, sans qu'elle soit toutefois située. On n'est guère plus renseigné après avoir consulté l'étude « Les tuileries et briqueteries des arrondissements de Caen et de Lisieux XIX^e^- XX^e^ siècles »[1] : il n'y a pratiquement rien sur cette tuilerie.

Bien des questions restaient sans réponses : caractéristiques des productions, identification des tuiliers, des exploitants et des propriétaires. Pourquoi cette tuilerie a-t-elle fermé vingt ans après des concurrentes de même importance, alors que de grandes usines inondaient le marché de produits à bas prix ? Quelle était la raison de cette réussite ?

Un document trouvé fortuitement va permettre de débloquer cette situation. C'est devant le tribunal de Falaise,

1. Association « Histoire et patrimoine industriels en Basse Normandie », recensement céramique industrielle fait en 1987. Paru dans le tiré à part du bulletin spécial de la Société Historique et Archéologique de l'Orne 1990, sous le titre « L'homme et l'industrie en Normandie du néolithique à nos jours ». Rien de plus dans la nouvelle publication de P. Bernouis, D. Dufournier, Y. Lecherbonnier, *La Céramique architecturale en Basse Normandie - La production de briques et tuiles XIX^e^- XX^e^ siècles*, éditions Cahier du temps, 4^e^ trimestre 2006.

l'annonce en date du 26 janvier 1843 d'une sommation pour le règlement d'une dette de « Grandval François et son fils tuiliers à Louvagny »[2]. Ces personnes sont facilement identifiables, puisqu'elles font partie d'une famille de tuiliers que nous avons repérée au cours de précédentes recherches.

Ensuite, au fil des années, par des recherches les plus classiques comme les listes nominatives du recensement, les actes notariés, le cadastre, articles de presse etc., des réponses sont venues progressivement. Dans cette étude, bien vite, est apparue la nécessité d'y inclure le bois de Courcy, car l'exploitation des coupes annuelles est souvent liée au travail des tuiliers.

La première tuilerie est située au hameau de la Source

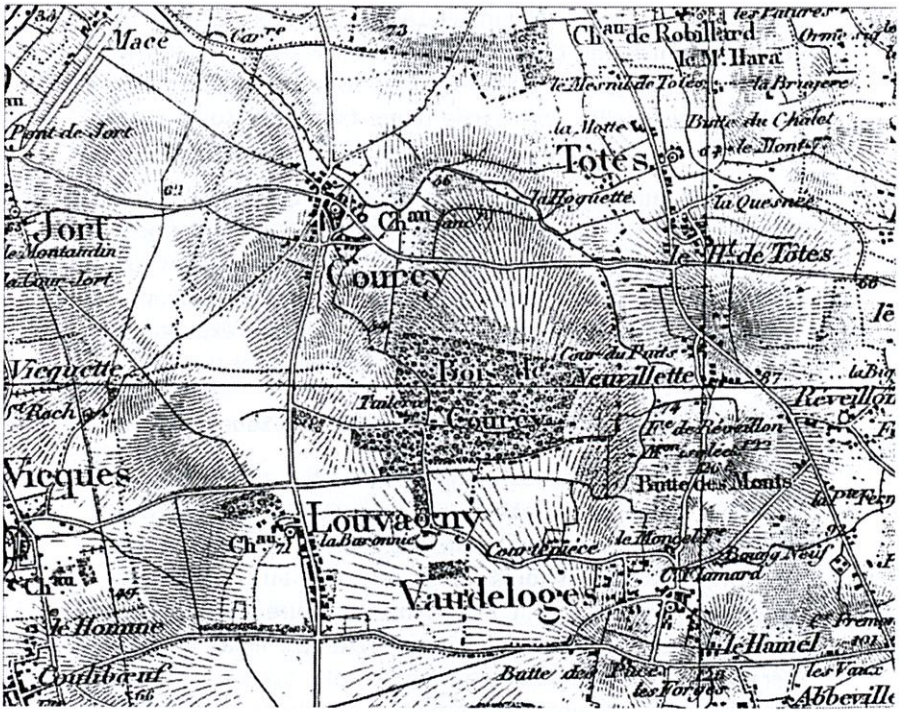
François Grandval est marchand tuilier, profession qui consiste à acheter directement les produits des tuileries : tuiles, faîtières, nouettes, corniers, chatières, briques et pavés de différentes sortes, puis de les revendre aux utilisateurs : couvreurs, maçons, etc. C'est un intermédiaire indispensable pour assurer la régularisation du marché, car il sait où trouver les produits et les livrer en temps utile. Ayant sans doute des difficultés d'approvisionnement, il décide de produire lui-même ce dont il a besoin pour son commerce.

En toute connaissance de cause, il décide d'acquérir ce qui est nécessaire pour construire sa propre tuilerie, selon sans doute trois critères : un endroit accessible en bordure d'une route le plus près possible de la plaine de Falaise ; avoir sur place la matière première nécessaire à ses fabrications: une argile de bonne qualité, facile à extraire ; pouvoir acheter du bois de chauffage (bourrées tuilières) à proximité, à seule fin d'avoir peu de frais de transport.

Ces trois conditions se trouvent réunies au lieu-dit « La Baronnie » ; dans la commune de Louvagny, en bordure de la route de Vicques à Vaudeloges.

---

2. Archives Départementales du Calvados - U 5852 : compte civil de 1843.



1827. Le 27 août par devant Maître Louis Alexandre Paris, notaire royal résidant à Saint Martin de Fresnay (arrd. de Lisieux), il réalise cet achat. Le vendeur, Jacques Joseph Lalande propriétaire et cultivateur, ayant demeuré à Louvagny (arrd. de Falaise), lui cède une partie de sa propriété. À savoir :

1°/ 1 pièce de terre labourable delage[3] des Crières de 80 ares.

2°/ 1 pièce de terre labourable au même delage de 20 ares.

3°/ 2 parts de biens communaux...

3. Henri Moisy, *Dictionnaire de patois Normand* - Caen 1887 - Delage ou dellage: région d'une plaine en labour, où les pièces ont leurs sillons tracés dans le même sens et aboutissent le plus souvent à un chemin d'exploitation commun. Généralement, ces pièces n'ont pas de clôtures, la largeur est définie par un nombre de sillons.

4°/ 1 corps de bâtiment, bergerie, jardin potager et une place à chènevière.

5°/ 1 portion de terre labourable de 1 hectare 20 ares.

6°/ Un droit de faculté de réméré.

Le prix de cet ensemble est de 5 200 francs. François Grandval donne un acompte de 700 francs. Le reste payable avec intérêt à 5 %.

François Grandval peut donc commencer à organiser sa tuilerie. Il fait construire les halles nécessaires pour le façonnage et le séchage des tuiles et briques. Lui-même, avec l'aide de quelques ouvriers, réalise le fourneau qui correspond à ses besoins. Compte tenu de l'importance du volume de maçonnerie à réaliser (plusieurs dizaines de milliers de briques liées avec du mortier composé d'argile et de sablon et du temps de séchage qui doit être parfait), le fourneau ne peut être opérationnel qu'au printemps 1828.

1832. Le 12 janvier par devant Maître Grachard, notaire à la résidence de Jort (Calvados), François Grandval reconnaît devoir à une Dame Bellivet de Saint-Pierre- sur-Dives 900 francs, à rembourser en 5 ans, à 5 % d'intérêt. Au paiement et assurance de la somme empruntée, le sieur Grandval a obligé, affecté et hypothéqué avec faculté d'inscrire les biens achetés à J. J. Lalande qui sont énumérés ci-dessus, plus une augmentation de superficie de la parcelle de 1 hectare 20 ares, qui est portée à 3 hectares, sur laquelle François Grandval dit avoir fait construire un fourneau à tuiles et les halles nécessaires à l'exploitation

De suite, François Grandval a versé la même somme à M. Joseph Alexandre Reine, Comte de Beaurepaire de Louvagny, officier de la légion d'honneur, commandant de l'ordre d'Espagne de Charles III, ancien ministre plénipotentiaire, demeurant en son château de Louvagny. Cette dite somme avait été avancée par ce dernier pour payer l'échéance de l'annuité plus les intérêts exigibles à Noël dernier sur l'acquisition J. J.

Lalande. François Grandval déclare qu'il ne doit à présent, en plus des 900 francs, que 1 500 francs. Sur sa réquisition, le sieur de Beaurepaire a déclaré subroger la Dame aux droits et privilèges sur les biens désignés.

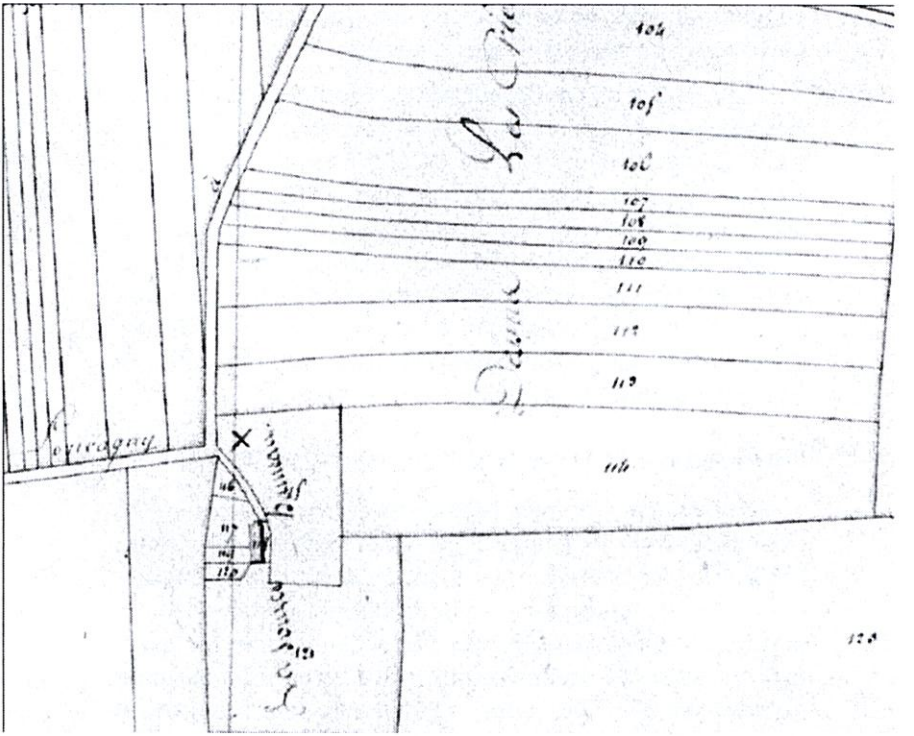
1835. Le 1er septembre, par devant Maître Louis Charles Manchon Desrivières, notaire royal à la résidence de Jort, François Grandval, marchand tuilier, domicilié à Louvagny, reconnaît devoir bien légitimement à M. Jacques Urbain, Vicomte de Beaurepaire-Louvagny[4], domicilié à Champrey (Meurthe), absent... représenté par M. Gabriel Guérard dit Saint Omer, son mandataire... la somme de 1 400 francs. Ce prêt qu'il a reçu en valeur, à sa satisfaction et pour être employée à ses biens et affaires, est remboursable en 3 ans, avec intérêts à 5 %, en bonnes espèces métalliques d'or et d'argent aux titres poids et valeur de celles actuellement en circulation et non en papiers monnaies...

M. Grandval déclare que les immeubles lui appartiennent en toute propriété et jouissance, qu'ils sont d'une valeur d'au moins 20 000 francs et que de tout le passé jusqu'à ce jour, ils ne sont grevés que de deux inscriptions s'élevant ensemble a un capital de 1 700 francs.

1836. Sur la liste nominative du recensement de Louvagny, François Grandval, tuilier, 56 ans, vit en compagnie de son fils Blaise 20 ans, tuilier et d'un autre fils âgé de 15 ans. Il a un domestique, Lacerie Constant. Les journaliers qu'il emploie pendant la période d'activité de la tuilerie, ne sont pas identifiables car ils ne sont pas répertoriés comme tuiliers et peuvent habiter dans les communes circonvoisines.

Bien que François Grandval ait des difficultés de trésorerie, sa tuilerie a une production comparable à celles de Barou-en-Auge et de Norrey-en-Auge. Pour ces 4 établissements, Maître Grachard notaire à Jort, sans les différencier donne une production de 34 fournées de 50 000 tuiles pour 1834. Par an 9 fournées est une bonne moyenne.

4. C'est le fils du comte de Beaurepaire cité ci-devant.



Extrait de l'ancien plan cadastral de Louvagny (AD 14 3P 1960). X l'emplacement présumé du fourneau à tuiles de F. Grandval sur B 115. En B 116, 117 et 118 place à chènevière, jardin potager et bâtiment. En B 123, il y a une portion de terre labourable de 1 hectare 20 ares.

La patente de la tuilerie de Louvagny pour 1836 est de 46,12 francs, ce qui la situe dans la moyenne de la région.

François Grandval a des problème avec l'état des chemins. En 1832, le Conseil municipal l'oblige à fournir et charrier 2 toises de pierre dans le chemin de Réveillon à Falaise, pour la dégradation faite à cause de l'exploitation de sa tuilerie. En 1837, pour le même motif il est condamné par l'agent voyer à payer à la commune 51,85 francs. Les chemins a cette

époque, dans de nombreuses communes, sont en mauvais état à cause de la pauvreté des finances.

1840. Le 7 avril, par devant Maître Louis Charles Manchon Desrivières notaire à la résidence de Jort, lors de la réception d'une quittance d'une somme de 800 francs empruntée en 1830 à une Dame Granger d'Ernes, François Grandval déclare que la somme présentement payée lui provient d'un emprunt de plus forte somme qu'il a fait de Joseph From maître d'hôtel de Mr d'Oillamson, demeurant à Saint Germain Langot, passé devant M^e^ Lechatelain notaire à Falaise, le 28 mars dernier. L'hypothèque pour cette somme est levée, mais une autre est mise pour la somme de Joseph From.

Joseph Auguste Godefroy, repreneur de la faillite Grandval

1842. Ne pouvant plus désintéresser immédiatement ses créanciers, François Grandval et ses enfants se voient dans l'obligation de vendre tous les biens qu'ils possèdent en communauté à M. Joseph Auguste Godefroy, propriétaire demeurant à Saint-Pierre-sur-Dives. Le 28 février, par devant le notaire de Saint-Martin-de-Fresnay, cette vente est faite pour un prix total de 6 500 francs : 4 500 francs pour Louvagny et 2 000 francs pour les terres qu'ils possèdent à Réveillon. Dans la description des biens, il est signalé que dans la cour de la tuilerie il y a un bâtiment nouvellement construit non couvert. Les Grandval ne perdent pas la face, car ils conservent l'exploitation de la tuilerie. Deux conditions figurent sur l'acte de vente :

- L'acquéreur ne pourra prétendre aux marchandises de la tuilerie, confectionnées, ou en voie de confection, non plus qu'aux marchandises ou ustensiles servant à son exploitation...
- Il souffrira (J. A. Godefroy) l'exécution du bail verbal qui a été consenti au Sieur Eustache Grandval, en profitant du fermage ou autres obligations imposées à ce dernier à partir du 25 mars prochain.

M. Godefroy est mis en jouissance des immeubles le 25 mars 1842 pour 6 500 francs. Insertion dans le *Journal de Falaise* du 22 juin 1842.

M. Maheut Chardin propriétaire de la tuilerie

1842. Le 28 novembre, devant Maître Bellencontre notaire à Falaise, les Sieurs François Grandval, Hippolyte Grandval et Eustache Blaise Grandval, tant pour leurs noms personnels que comme se portant solidairement forts de François Modeste Grandval, ont vendu cédé et transporté à M. Maheut Chardin, la faculté de rachat ou réméré qu'ils s'étaient réservés (signalé au n°6 de l'achat du 27 août 1827 à J. J. Lalande). Ce rachat est effectif en 1844, lorsque tous les créanciers sont payés et toutes les hypothèques levées.

1845. Le 16 juin, devant Maître Hippolyte Hélie, notaire résidant à Saint-Martin- de-Fresnay sont comparus M. Jean Baptiste Auguste Maheut Chardin, marchand faïencier demeurant à Falaise place Saint Gervais, M. François Grandval autrefois tuilier, maintenant sans profession demeurant à Louvagny, M. Eustache Blaise Grandval, tuilier, demeurant à Louvagny, M. François Modeste Grandval, filassier demeurant à Boissey. Après que Maître Hélie a rappelé les modalités du règlement de cette faillite, M. Maheut Chardin a présentement versé à MM. Grandval le solde de 209 francs. Ceux-ci reconnaissent qu'il ne leur est plus rien dû sur le prix du contrat précité des 26 et 28 février 1842, approuvant et ratifiant non seulement ce contrat mais encore tous les autres... Renonçant à inquiéter, sous aucun prétexte M. Maheut Chardin et M. Godefroy...

M. Maheut Chardin vend la tuilerie à Mme de Beaurepaire-Lamyre

1846. Le 30 mai par devant Maître Louis Charles Manchon Desrivières, notaire à la résidence de Jort, comparait M. Jean Baptiste Auguste Maheut Chardin, marchand à Falaise, sente de Caen. Lequel a vendu... garanti de tous troubles éventuels, dettes hypo-

thèques et empêchements quelconques... à Mme Alexandrine de Lamyre, épouse de M. Dominique Urbain, vicomte de Beaurepaire demeurant à Philencourt (Somme), de présent en « sa terre de Mesnil Henry, commune de Courcy présent, acceptant, acquéreur » en son nom personnel à titre de réemploi de ses biens aliénés... L'immeuble ci après situé en la commune de Louvagny... (description de tous les biens ayant appartenu aux Grandval).

Entrée en jouissance : Mme de Beaurepaire est propriétaire desdits biens dès ce jour. Elle en a la jouissance à son profit, pour les bâtiments dès avant cette époque, quant aux prés et terres labourables, elle n'en prendra jouissance que le jour de la Saint-Michel prochain. Cependant elle pourra faire tirer ou extraire des terres à tuile et brique sur les biens vendus pour l'usine de son mari, et ce à moins de dommage que faire se pourra... Prix : En outre cette vente est faite moyennant 4 500 francs que M. Maheut Chardin reconnaît avoir présentement reçus de Mme de Beaurepaire par l'entremise de son mari...

Exploitants et employés de la tuilerie

M. Dominique Urbain, vicomte de Beaurepaire, à la suite des Grandval, a pris la location des bâtiments de la tuilerie à son propre compte, comme l'indique le contrat ci-dessus. À partir de Noël 1844, il loue par bail verbal à M. Césaire Auguste Prosper Ameline, propriétaire et tuilier demeurant à Pont (Vendeuvre), le bois de Courcy et ses dépendances composés de terre labourable et une usine de tuilerie et briqueterie moyennant 8 300 francs par an.

Le 8 octobre 1845, suite à des retards de paiement M. Ameline, sur ses biens à Jort, Pont et Vendeuvre donne une garantie hypothécaire à M. de Beaurepaire.

Le 9 décembre 1847[5], M. Ameline vend sous réserve de réméré, ses biens précédemment hypothéqués à Mme Lamyre,

5. Cet acte et le précédent sont passés par devant Maître Louis Charles Manchon Desrivières notaire à Jort.

épouse de M. Dominique Urbain, vicomte de Beaurepaire. C'est sans doute pour se mettre à jour de ses mensualités. En 1848, il est toujours tuilier à Louvagny[6].

Avec les listes nominatives du recensement, on constate que les Grandval occupent la tuilerie jusqu'en 1861 en tant que contremaître ou ouvriers. La patente est au nom de Beaurepaire ou d'une tierce personne qui le représente, comme M. Renaud à Courcy.

François Grandval, le créateur de la tuilerie est décédé le 5 avril 1846 à 78 ans, dans la maison de son fils Blaise à Louvagny.

En 1866, dans le recensement apparaît un autre contremaître tuilier : Théodore Thomas, 50 ans, né à Norrey. Son épouse est Florentine Guillemain, 43 ans, née à Barou. Il a 3 filles : Zélie, 22 ans, née à Norrey, Mélanie, 18 ans, née à Norrey, Louise, 13 ans, née à Troarn. Sans doute avait-il travaillé à la tuilerie de cette localité qui avait été préalablement la propriété de Charles François Ameline[7].

Inventaire après décès de Mme de Beaurepaire-Lamyre

1869. Le 21 avril au château de Filescamps, commune de Braches (Somme) Mme Alexandrine Angélique Gabrielle de Lamyre, veuve de Jacques Dominique Urbain vicomte de Beaurepaire, est décédée. Avant de donner la partie de l'inventaire qui se rapporte à notre sujet, il faut donner quelques indications sur l'héritage et les héritiers. Mme Lamyre (une femme de tête) avait composé avec les terres de son mari et

6. Statistique de l'arrondissement de Falaise sur les tuileries en 1848 : Norrey, Boquet Sébastien; Mélion Louis Victor; Louvagny, Ameline Augustin; Barou, Bernouis Nicolas; Saint Pierre Canivet, Godard.

7. Dans le *Journal de Falaise* du 22 mai 1846 : annonce de la vente par adjudication de la tuilerie de Troarn appartenant au sieur Ameline fabricant de tuile à Troarn. Une autre annonce : vente d'une pièce de terre à Jort appartenant à Charles Ameline, ancien charpentier, propriétaire et tuilier à Saint-Pair-de-Troarn. Charles est le frère de Césaire Auguste Prosper, cité ci-devant comme exploitant la tuilerie de Louvagny et le bois de Courcy.

par différents achats, un beau domaine sur Louvagny et Courcy, d'environ 130 hectares, qu'elle avait nommé « Le Mesnil Henry ». Sans aucun doute avait-elle choisi cette appellation à cause du prénom d'un de ses fils, sur lequel elle avait fondé ses espoirs pour qu'un Beaurepaire reprenne pied à Louvagny, car la terre de cette famille était tombée en quenouille[8].

Dans le testament olographe de la vicomtesse de Beaurepaire-Lamyre il y a cette disposition : « Je lègue à mon fils Henri vicomte de Beaurepaire à valoir sur ses droits dans ma succession de ce qui appartiendra au jour de mon décès dans ma propriété du Mesnil Henri ».

Préférence d'une mère des 9 enfants suivants :

- Ludovic Reine Raoul, vicomte, ancien officier de marine (né en 1828).
- Louis Henri, vicomte, le légataire (né 1830 à Louvagny).
- Gustave Urbain, prêtre de la congrégation du Saint-Esprit... habitant la Martinique (1831).
- Charles Alexandre Stanislas, officier de cavalerie en garnison à Auch (1833).
- Louis de Marie Dominique, propriétaire demeurant au château de Filescamps (1834).
- Antoine Gabriel (1840).
- Louis Joseph (1842).
- Louis Emmanuel (1843).
- Marie Anne Delphine (1844).

On doit à l'actif de celle-ci, la création d'un chemin privé, aujourd'hui existant, qui relie directement la route D 90 (Saint-Pierre-sur-Dives à Trun) à sa tuilerie et au bois de Courcy. Elle avait acheté des parcelles de terrain d'une contenance de 9,31 ares situés commune de Louvagny, delle des Marais, par acte reçu par Maître Mulson, Notaire à Jort, le 9 juillet 1861.

---

8. L'héritage ancestral des biens des Beaurepaire-Louvagny est échu à une femme, Marie Elisabeth, née le 5 août 1838, mariée le 22 février 1868 à M. de Postel (d'après B. de Beaurepaire de Louvagny dans son ouvrage : *Notes généalogiques*, Paris, 1958).

La partie de l'inventaire retenu est dans un acte de Maître Giffard notaire à Jort du 25 mai 1869. La présentation des objets mobiliers est faite par M. Richbourg, garde des bois de Courcy. La prisée va être faite par M. Prosper Gorges, huissier, demeurant à Crocy. Plusieurs personnes sont présentes en tant que témoins comme M. Théodore Thomas, contremaître de la tuilerie...

Dans la tuilerie :

- 70e : au moment du décès de Madame de Beaurepaire, la fabrication de la tuile ne marchait que depuis 5 jours (reprise après l'hiver) et il n'y avait plus en colombier de marchandises de l'année précédente. Lors du décès, toute la terre pour la campagne de 1869 était extraite. Cette terre déduction de tous frais est estimée à 381 francs.
- 71e : il y avait au même moment 25 000 tuiles en colombier[9] provenant de la fabrication des 5 jours estimés déduction faite de tous frais à 140 francs.
- 72e : 25 hectolitres de coke[10] estimés à 36 francs.
- 73e : 1 200 pavés ou briques estimés à 35 francs.
- 74e : 68 tuiles pour lucarne, 30 faîtières, 198 noites et corniers, le tout estimé à 95 francs.

Derrière la tuilerie:

- 75e : 1 établi et son valet, estimé à 3 francs.
- 76e : 28 088 bourrées tuilières estimées à 120 francs le mille soit en tout 3 370 francs 56.

On observe ici que les bourrées tuilières ne sont comptées qu'à 120 francs le mille à cause de la grande quantité et attendu que lors de l'issue de la vente par adjudication de ces

9. Colombier est l'un des moyens utilisé pour le séchage des tuiles: voir « L'art du tuilier ».

10. Lorsque le four ou fourneau est rempli de tuiles, briques, pavés etc., on procède à un préchauffage avec du coke qui se consume lentement dans les canaux sous la sole du four. Cette opération facilement contrôlable a pour but d'éviter les déformation et les craquelures dues à la chauffe intense des bourrées tuilières.

bourrées on n'a pu en vendre que 1 550 sans pouvoir trouver d'amateurs pour le surplus d'aucun prix.

Il existait, en outre au moment du décès de Mme de Beaurepaire 895 bourrées câblées et 1 550 bourrées tuilières qui ont été vendues par M. Gorges, huissier à Crocy, par procès verbal le 4 mai courant, moyennant un prix total de 1 657 francs 75 centimes, sur lequel les frais des ouvriers doivent être diminués.

Le bois de Courcy, son acquisition par la famille de Beaurepaire.

Avant la révolution, ce bois est cité dans tous les aveux des barons de Courcy. Son exploitation est réglée par des baux de locations. Dans celui de 1623, par exemple, il est dit « bois taillis en haute futaie ». En 1648, dans le bail pour 6 ans de la seigneurie à François Lespinard, « une seule coupe par an, à la réserve des baliveaux de chêne que le preneur sera tenu laisser et conserver. La surface d'une des coupes n'est pas égale aux autres, c'est celle où il y a des grands arbres ».

Pendant la Révolution, on ne peut savoir à qui appartient ce bois, car il n'apparaît pas dans le procès-verbal de consistance, division et estimation des biens confisqués sur Marie Gabriel Eléonord Williamson, ci-devant noble, réputé émigré. Ce document est daté de l'an troisième de la République Française une et indivisible, le 27 prairial, en exécution de la commission donnée par les citoyens administrateurs du district de Falaise du 25 courant[11].

En 1828, dans la statistique de l'arrondissement de Falaise de Galeron, il y a ces mentions : *« Le bois de Courcy, percé d'avenues, et d'une étendue de 116 hectares est la plus belle propriété de ce genre qui soit dans le canton. Il se divise en 10 coupes inégales qui donnent, année commune, 6 à 7 000 bourrées et*

11. Archives Départementales du Calvados série Q.

4 000 fagots au moins[12]*. Le gibier que l'on y trouve consiste principalement en perdrix et en lapins. Il est à un demi-quart de lieue environ du village. Une habitation, nommée Langrais, que l'on voyait à l'entrée autrefois, a été récemment détruite. Le parc, le bois et quelques champs, évalués ensemble à 10 000 francs de revenu, sont en ce moment en vente ».*

M. Dominique Urbain de Beaurepaire est devenu propriétaire du bois de Courcy au moyen d'une « déclaration de commande » qui fut faite à son profit par MM. D'Oilliamson, au terme d'un acte reçu par Maître Demieux-Bauchêne, notaire à Falaise et Durand notaire à Caen le 11 décembre 1829... Cette vente fut consentie par M. Pierre Dubuc, entrepreneur de travaux publics à Caen qui en était propriétaire pour l'avoir acquis avec d'autres de Jean Jacques Bonvoisin, professeur de médecine... le 6 août 1828. Cette date correspond bien à celle de la statistique donnée ci-devant.

Le nouveau propriétaire du bois de Courcy, pour rentabiliser son achat, a donc pris en main la tuilerie. C'est pour lui l'assurance de valoriser au moins une partie du bois de chauffage qui tous les ans doit être coupé. La difficulté de vendre les bourrées et les fagots, était jadis sans doute moins importante, car après la récolte du tan, le taillis était coupé et peut-être transformé en charbon de bois, comme dans les autres bois du Pays d'Auge.

La vente des bourrées excédentaires aux besoins de la tuilerie et des arbres sur pied est faite par criées, sur place par le ministère d'un huissier ou d'un notaire. Les minutes de ces derniers et les publications dans les journaux attestent de cette pratique.

---

12. Dans les notes pour servir à la statistique de l'arrondissement de Falaise faite en 1827. M. Le Pinard, Maire de Courcy dit qu'il y est aussi récolté environ 50 sommes de tan. Cette mention donne la preuve que le bois de Courcy est bien un taillis sous futaie où il y a des chênes.

Vente du Mesnil Henry à M. Jacques Ernest Bourget

1869. Le 29 octobre, au terme d'un acte reçu par M. Choppin, notaire à Saint-Pierre-sur-Dives, M. Louis Henri, vicomte de Beaurepaire, propriétaire demeurant à Louvagny[13], ancien officier d'infanterie, ancien capitaine aux Zouaves Pontificaux...commandant du premier bataillon de la garde nationale, agissant en son nom personnel et comme mandataire de Mme Marie Anne Delphine de Beaurepaire de Louvagny en religion Sœur Sainte Agnès de Chantal, religieuse de l'ordre de la visitation, demeurant à Amiens au couvent... a vendu avec les garanties les plus étendues... à M. Jacques Ernest Bourget, propriétaire demeurant à Glos sous Lisieux (Calvados), tous les immeubles que le vendeur possède sur la commune de Courcy et Louvagny :

- Sur Courcy : en un bois taillis avec corps de bâtiments, d'une contenance totale de 116 hectares, 86 ares, 42 centiares.
- Sur Louvagny : en bâtiments d'habitation et d'exploitation, un bâtiment à usage de tuilerie, jardin, pièces de terre pour la majeure partie en labour, quelques-unes en herbe et pâture. Le tout contenant environ 15 hectares, 51 ares, 62 centiares.

Le prix principal de la présente vente est de 122 000 francs, en diminution duquel l'acquéreur a versé à M. de Beaurepaire, qui le reconnaît, 6 000 francs. Quant aux 116 000 restant, ils seront payables à concurrence de 50 000 francs le jour de Noël prochain, 60 000 francs à Noël 1870. La somme restante produira à partir de novembre prochain, 5 % d'intérêts payables annuellement, par fractions qui ne seront pas inférieures à 10 000 francs.

13. Dans des actes notariés précédents, il est dit demeurant au château de Quesnay Guesnon commune du même nom dans le Calvados.

L'expropriation de M. Bourget : docteur Collas, propriétaire par surenchère

1874. Le 30 décembre, procès-verbal de saisie du ministère de Dubois, huissier de justice à Morteaux-Couliboeuf des immeubles de M. Bourget à Courcy et Louvagny.

1875. Le 13 février, dépôt au greffe du tribunal civil de Falaise du cahier des charges dressé par Bouvet Renière, avoué à Falaise, pour arriver à la vente des immeubles.

Le 7 avril, M. Martin Bouillon, propriétaire et ancien notaire, demeurant à Valognes (Manche), se rend adjudicataire à l'audience des criées du tribunal civil de Falaise.

Le 14 avril M. Jean René Collas, docteur-médecin, demeurant à Saint-Pierre-sur-Dives, se porte surenchérisseur.

Le 5 mai, par suite d'un jugement pour surenchère, M. Collas est rendu adjudicataire des immeubles ci-après désignés[14].

Sur la commune de Courcy. Premier lot.

1[e] Une maison de maître composée au rez-de-chaussée : d'un corridor, d'une cuisine, d'une salle à manger, dans le corridor se trouve un escalier en bois, qui conduit au premier étage, où se trouvent trois chambres. Dans le corridor du premier étage, il y a un escalier aussi en bois, qui conduit au deuxième étage où se trouvent deux belles mansardes. Vers l'ouest, se trouvent une écurie et un cabinet. On entre dans cette écurie par une grande porte ; de l'écurie, on entre aussi dans une remise, où se trouvent une sellerie et une écurie à côté. Sur la remise et le cabinet existe un magnifique grenier à foin. Une grande porte cochère donne accès à la remise. La maison et tous les autres bâtiments ci-dessus désignés, sont construits en pierre et couverts en ardoises.

14. *Journal de Falaise* : annonce de M. Bouvet-Renière datée du 17 avril et enregistrée le 21 avril 1875.

2e Une très belle remise, montée sur 8 piliers en chêne, couverte en tuile. 3e A côté de la remise, une cave construite en pierre et en terre et couverte en tuile. 4e Au bout de la remise et de la cave sus-désignées sont deux toits à porcs et un poulailler, le tout construit en pierre et couvert en tuile. Les deux toits à porcs sont pavés de pierre mises sur champ. 5e Une belle grange construite en pierre et en brique, couverte en tuile, composée d'une batterie et deux tasseries; on y accède par une porte se trouvant au midi. 6e Un pré dit de la maison, de 1 hectare (toutes les superficies sont précédées de « environ »). 7e Le Bois de Courcy, taillis de 115 hectares où se trouve un très grand nombre d'arbres de haute tige. 8e Un bâtiment à usage de four (à pain) se composant d'une petite salle, avec grenier dessus. 9e Un jardin légumier de 3 ares, planté d'arbres fruitiers, entouré de deux côtés et d'un bout par des haies vives et d'autre bout par la maison indiquée au premier numéro. 10e Une cour de 10 ares se trouvant vis-à-vis des bâtiments ci-dessus décrits. Dans cette cour se trouve un puits maçonné en pierre avec un moulinet et une pompe contre le mur de ladite maison avec tous ses accessoires. Mise à prix de ce lot fixée par le surenchérisseur 93.340 francs.

Sur la commune de Louvagny. Deuxième lot.

1e Une maison construite en pierre et couverte en tuile, se composant au rez-de-chaussée d'une cuisine, d'une salle et d'un cabinet à côté. Un grenier se trouve sur tous ces bâtiments. Au bout de ladite salle ci-dessus désignée se trouve une écurie en bout rabattu construite en terre et couverte en tuile. Au levant de ladite maison existe une cave construite en pierre et couverte en tuile. Au nord de ladite maison se trouve un petit appartement construit en terre et couvert en tuile. 2e Un bâtiment à usage de tuilerie construit en terre et couvert en tuile, on y accède au midi par 5 portes, et au nord aussi également par 5 portes. 3e Un four à tuiles se trouvant au nord du bâtiment désigné au numéro précédent. 4e Sur le Marais, la cour de la tuilerie de 60 ares se trouvant devant tous les bâti-

ments ci-dessus désignés, avec les sols des bâtiments. (Toutes les superficies sont précédées de environ). 5e Sur le Marais, un pré de la tuilerie de 80 ares. 6e Sur le Marais un pré de 40 ares dit l'Aigusson. 7e Sur le Marais, labour de la tuilerie de 80 ares en labour, planté d'arbres fruitiers. 8e Sur le Marais, labour de 50 ares planté en sainfoin. 9e Sur le Marais, labour de 1 hectare 20 ares planté en sainfoin. 10e Sur le Marais, labour de 50 ares planté en sainfoin, avec pommiers en plein rapport. 11e La Carrière, labour de 25 ares planté en sainfoin. 12e Douiti, labour de 1 hectare planté aussi en sainfoin. La cour et toutes ces pièces de terre ci-dessus se trouvent en bordure du chemin de la nouvelle tuilerie. 13e Les Crières, pièce de terre de 80 ares, actuellement en vert, bordée au couchant par le chemin de Vicques à Vaudeloges. 14e Les Crières pièce de terre d'environ 20 ares, située comme la précédente. 15e La Source à la Baronnie, pré de 50 ares planté de quelques arbres fruitiers. 16e Dans le pré désigné au numéro précédent, une maison construite en pierre et couverte en tuile, se composant au rez-de-chaussée, d'une cuisine avec grenier dessus. Au bout de la maison existe une grange avec aussi un grenier. 17e La Source à la Baronnie, labour de 5 hectares. Mise à prix de ce lot fixée par le surenchérisseur: 7 000 francs.

La mise à prix des deux lots fixée par M. Collas est donc de 100 340 francs.

Quittance à M. Collas pour l'expropriation de M.Bourget

1876. Le 12 février, devant Maître Adolphe Alcide Leroux notaire à la résidence de Saint-Martin-de-Fresnay... et Maître Louis Toutain, son collègue, notaire à Caen, ont comparu : d'une part : M. Louis Auguste Vérel, clerc de notaire, demeurant à Caen... agissant comme mandataire de Mme Mathilde Louise Hennequin d'Ecqueville, propriétaire demeurant à Caen... veuve de M. Louis Henri vicomte de Beaurepaire de

Louvagny[15]. Pour elle et ses 5 enfants mineurs issus de son mariage avec M. le vicomte de Beaurepaire. D'autre part : M. Jean René Collas, docteur-médecin demeurant à Saint Pierre sur Dives.

Lesquels avant de passer quittance qui va faire l'objet de cet acte, exposent la procédure de la surenchère. Ensuite il y a la citation des différentes inscriptions déposées au bureau des hypothèques. Il en ressort que M. Collas a payé en ce jour son prix d'adjudication s'élevant au principal à 103 440 francs plus les intérêts courus jusqu'au 5 février 1876, à 3 879 francs, soit au total 107.319 francs.

M. Verel, le mandataire, reçoit en espèces pour la part revenant aux de Beaurepaire 73 326,40 francs plus les intérêts à 60,50 francs soit au total 73 692,90.

Quittance est donnée à M. Collas. Dont acte... Fait à Saint-Pierre-sur-Dives, lieu de Donville, dans une des salles d'attente de la gare du chemin de fer de l'ouest[16], lesdits jour mois et an. Lecture faite les parties ont signé avec les notaires.

La création de la seconde tuilerie située sur le Marais près de Courcy

La première fois que le mot tuilerie se trouve dans l'ancien cadastre, c'est sur le tableau d'augmentations n°8 pour 28,50 francs qui se rapporte à 1889 pour les héritiers Collas Jean, avec la mention « construction nouvelle 1873 » (année de l'achèvement de la construction, sans autre spécification). Le revenu pour 1889 est fixé à 298 francs, ceux de 1890-1891

15. Henri Louis de Beaurepaire de Louvagny, fut nommé le 7 janvier 1869 chef de bataillon, commandant le 1e bataillon de la Garde Mobile du Calvados, puis le 27 août 1870, lieutenant-colonel commandant le régiment provisoire des Mobiles du Calvados qui fit partie de l'armée de l'ouest. Il se tua le 18 octobre en tombant du haut de la Chapelle des Princes d'Orléans à Dreux où il était monté pour observer dans la campagne environnante le mouvement des troupes ennemies.

16. Cet endroit avait été choisi, sans doute, pour éviter aux Caennais d'aller jusqu'à Saint-Martin-de-Fresnay.

à 326,50 francs. En remontant dans les matrices précédentes on aboutit au folio n°69 à Beaurepaire avec inscription sur le Marais, section B, n° 35, pour une superficie de 13,50 ares. Cette parcelle de terre est bordée de 2 côtés par la limite de la commune de Courcy : au nord, un labour et à l'est, le bois de Courcy. Des 2 autres côtés dans Louvagny : à l'ouest un labour et au sud le chemin de la tuilerie reliant, au plus court, la route départementale n° 90 et le bois de Courcy. M. Jacques Dominique Urbain de Beaurepaire a acquis cette terre vers 1839 et y a fait bâtir une maison en 1844. Le revenu de cette construction est alors de 164,45 francs.

Les matrices cadastrales [1824-1914] (qui n'ont pas été mises à jour au moment utile) ne tiennent pas compte de l'implantation de la cour de la tuilerie qui en réalité va sur les parcelles de terre voisines : B 34, 33 et en partie 32, soit une superficie de 60 ares (cité ci-devant en 1869 dans la surenchère de M. Collas). En revanche, elle figure sur le cadastre rénové [après 1936], section Z B n° 12, 113 et 11. À la mairie de Louvagny, comme le plan correspondant n'a pu être trouvé, il a fallu se contenter de son calque. Sur celui-ci figurent la maison d'habitation et 2 bâtiments en pointillés, ce qui laisse supposer qu'au moment de la levée de ce plan, la tuilerie était en non valeur, c'est à dire désaffectée.

Faute de preuve, il semble que la construction de cette tuilerie remonte à quelques années avant 1873. Elle est sans doute liée à la mise en service de la nouvelle route dont l'acquisition du terrain est datée de 1861. Il n'y a pas de date précise, mais quelques constatations:

Au moment de l'inventaire, suite au décès de Mme de Beaurepaire-Lamyre, le 25 mai 1869, la tuilerie se trouve déjà à côté du bois de Courcy. Les bourrées tuilières sont stockées derrière la tuilerie pour être utilisées ou vendues. Si à cette date il s'agissait encore de la tuilerie du hameau de la Source, il n'y avait aucune raison de transporter les bourrées destinées a être vendues 1 km plus loin, dans un endroit plus diffi-

cile d'accès. De plus les véhicules et les chevaux de la nouvelle tuilerie se trouvent dans des remises près de la maison de maître du bois de Courcy, donc à proximité de leur utilisation.

Autre coïncidence: d'après les listes nominatives du recensement les Grandval tuiliers au hameau de la Source quittent Louvagny entre 1861 et 1866. Sur cette liste de 1866, ils sont remplacé par Théodore Thomas, tuilier, cité ci-dessus comme contremaître dans l'inventaire. Ce dernier par sa compétence professionnelle a certainement aussitôt construit un nouveau four plus moderne avec un accès plus facile pour les expéditions de produits finis.

Deux mentions de statistiques industrielles de l'arrondissement de Falaise donnent pour 1870, Beaurepaire de Louvagny, 15 ouvriers, pas de fabrication l'hiver. En 1872 : tuilerie de Courcy 9 à 10 ouvriers.

Les patentes payées à Louvagny ne commencent qu'en 1874 avec M. Bourget : 8 ouvriers, 98,41 francs pour lui et pour M. Thomas (le contremaître) 15,62 francs. Àcause de la faillite de M. Bourget, c'est M. Gorges Prosper, huissier à Crocy qui gère la tuilerie : 8 ouvriers et 41,88 francs de patente.

M. Collas Jean René, docteur en médecine, maire de Saint Pierre sur Dives, conseiller général, demeurant à Saint Pierre sur Dives, propriétaire de la tuilerie et du bois de Courcy de 1875 à 1885

Sa première mention se trouve dans une délibération du conseil municipal de Louvagny du 7 septembre 1876 qui l'oblige conjointement avec M. Gorges, ancien fermier, à participer aux frais d'entretien du chemin vicinal n° 1, par suite de dégradations, causées par le transport de terre à tuile.

Ensuite, il apparaît dans des documents fiscaux comme les patentes. En 1877, par exemple il est taxé à 97,40 francs pour 5 ouvriers et un cylindre broyeur. C'est la première mention de l'utilisation de cette machine à Louvagny.

Pour s'occuper de la gestion des affaires courantes M. Collas a un homme de confiance. En 1878, c'est M. Edet, qualifié de représentant. En 1885, c'est M. Sonnet qui est dit régisseur. Cette année là pour sa patente est écrit : M. Collas, fabricant de tuiles, tableau C, droit principal sur habitation à Saint Pierre sur Dives... 1 cylindre broyeur à manège... 5 ouvriers, 60,57 francs. M. Collas apparaît très actif, car rien que pour le notariat de Jort pendant ses 10 années de présence, il figure une trentaine de fois dans le répertoire des actes :

- Acquêts ou échanges de parcelles de terre à Louvagny.
- Vente par enchères publiques de fagots, d'arbres, des chênes généralement (très intéressant pour l'histoire locale, car les noms et professions des preneurs des lots préalablement établis y sont déclarés).

- Le 21 mars 1884, il fait un bail à M. Lerebourg, cultivateur, demeurant à Vaudeloges pour 3, 6 ou 9 ans, moyennant 700 francs et 100 bottes de paille du poids de 700 kg... d'une petite ferme nommée la Baronnie située à Louvagny. Elle est composée, d'une maison d'habitation, un appartement servant de cave et d'étable ; derrière cette maison un jardin et 2 petites parcelles de terre en herbe ; devant la maison une pièce de terre en herbe contenant 2 hectares, close par des haies, à l'est de cette pièce une autre cour en herbe nommée la Baronnie contenant 2 hectares 10 centiares, plus à l'est une grande pièce nouvellement couchée[17] contenant 7 hectares. De plus, une pièce en herbe nommée la Source de 2,50 hectares et à l'est un platis de 1 hectare environ.

Ces pièces sont bornées au nord par M. de Postel et le chemin de Vaudeloges à Vicques, à l'est Charles et Guillemain, au midi une pièce en sapins et une pièce où l'on extrait de la terre à tuile.

À la lecture de ce bail, l'on peut se rendre compte que la superficie des terres de l'ancienne tuilerie a considérable-

17. Labour transformé en herbage.

ment augmenté par des acquêts successifs depuis 1832 pour former maintenant une petite ferme.

Dans le journal de Saint Pierre sur Dives du samedi 26 septembre 1885[18] : *« Nous apprenons au dernier moment la mort de M. Collas, maire de Saint-Pierre-sur-Dives et Conseiller Général. M. Collas a succombé hier vendredi, vers sept heures du soir, à l'âge de 62 ans, à la suite d'une paralysie dont il était atteint depuis une huitaine de jours. La place nous manque pour faire ici tous les éloges qui sont dus à cet homme de bien. Disons seulement que nous perdons en lui un administrateur aussi zélé qu'intelligent, dont la mort va laisser un grand vide parmi nous. Tous les pauvres de la ville perdent en lui un véritable père de famille, un ami toujours prêt à leur rendre service, ne se contentant pas, comme médecin, de leur donner ses soins gratuitement, mais encore distribuant à tous, les secours dont ils avaient besoin. L'inhumation aura lieu mardi prochain, à onze heures du matin... ».*

Les héritiers de M. Collas, propriétaires en indivision de 1886 à 1914

1885. Le 26 septembre, c'est à dire le lendemain du décès de M. Collas, son testament olographe daté du 19 mai 1885 est présenté à M. le Président du tribunal civil de Lisieux et déposé... C'est le début d'une procédure qui donne tout d'abord l'état civil de M. Collas : il est né à Verrières (Orne), veuf de Leroy Esther. Mise sous scellés de ses biens, le 23 novembre 1885, inventaire, déclaration de succession... Ses héritiers : ses neveux et nièces et son cousin Petiot[19] sont identifiés dans un acte passé le 21 décembre 1885 devant Maître Leroux

18. Ce journal a été consulté aux AD 14.

19. A.D. 14: 3Q 6252, art. 88 et 94 (double emploi). Une cousine femme Charpentier et un non parent appelé Vaudin sont également cités. En consultant la liste nominative du recensement de Saint Pierre sur Dives de 1881, on trouve rue de Falaise au n° 76: Collas Jean Pierre 56 ans (chef); Vaudin Léontine, 45 ans; Sonnet Jean Baptiste, 29 ans; Vaudin Angélique, 26 ans. M. Sonnet est régisseur de la tuilerie et du bois de Courcy au moins de 1885 à1895. En 1897 il habite à Courcy.

Adolphe... notaire à Saint Martin de Fresnay... en présence de deux témoins... Ont comparu:

M. Petiot Joseph Auguste, propriétaire demeurant à Berd'hui (c. de Nocé, Orne), lequel a reconnu avoir reçu en espèces ayant cours, comptées et délivrées à la vue du notaire, la somme de 5.000 francs, léguées par M. Collas. Mme Cochon Louise Marie, propriétaire demeurant à Saint-Georges-en-Auge, veuve de M. Leroy Ferdinand Pierre Alexandre, Maire de Saint Georges en Auge de 1863 à 1885. A ce présente, payant au nom comme tutrice naturelle et légale de ses enfants mineurs ci-après nommés, tous nés à Saint-Georges-en-Auge : 1e Mlle Leroy Marie Louise Alexandrine, née le 14 septembre 1866. 2e Mlle Leroy Marguerite Anna Joséphine née le 16 octobre 1867. 3e Mlle Leroy Angèle Gabrielle Elisabeth née le 6 octobre 1868. 4e Mlle Leroy Hélène Suzanne Blanche née le 26 janvier 1871. 5e M. Leroy Emile Joseph Désiré né le 21 janvier 1872. 6e Mlle Leroy Jeanne Marie Esther née le 13 août 1879.

Les mineurs Leroy ont été envoyés en possession du legs universels à eux fait par M. Collas, leur oncle, selon l'ordonnance de M. le Président du tribunal civil de Lisieux, rendue le 17 octobre 1885. Acte déposé au rang des minutes de M. Leroux, notaire soussigné. Depuis le décès de M. Collas jusqu'en 1895, la tuilerie continue d'être gérée par M. Sonnet. De 1896 à 1898, c'est M. Caillou qui lui succède.

1913, des 6 enfants Leroy, il n'en reste plus que 4 comme propriétaires en indivision des biens de leur oncle : Fernagut dame née Leroy Marguerite, à Saint-Pierre-sur-Dives, Dentu dame née Leroy Marie Louise à Vimoutiers, Leroy Jeanne Marie à Mesnil-Mauger, Leroy Emile Joseph à Saint Georges en Auge.

C'est sans doute pour réagir à une diminution de la production, constatée par les patentes de 1908 à 1911 (taxes réduites de 27,52 à 25,50 francs) que pour 1912, il y a un rôle supplémentaire (locaux et outillage nouveaux). L'année suivante, représenté par M. Gallot Edouard, rue de Falaise à

Saint-Pierre-sur-Dives, fabricant de tuiles, ils bénéficient de cet investissement important : moteur à pétrole, machine à broyer, machine à presser. Avec 4 ouvriers, ils paient alors 97,36 francs de patente.

Les tuiliers de 1872 à 1936

En ce qui concerne les tuiliers, M. Théodore Thomas, le contremaître cité ci-dessus en 1866, habite avec sa famille dans la maison de la tuilerie. Lors des recensements de 1872, 1876 et 1881 ils sont présents. Sont ensuite recensés au hameau de la tuilerie :

- 1886 : Henri François né en 1829, tuilier (chef de famille), Delange Anastasie née en 1820 (sa femme), Thomas Théodore né en 1821 tuilier (maître), Guilmin Florentine née en 1828 tuilière (maîtresse).
- 1891, seul ce dernier couple reste en place.
- 1896 : Marais Victor 55 ans tuilier (chef de famille), Prévert Augustine 43 ans, Marais Berthe 5 ans (fille).
- 1901 : Marais Victor 60 ans (chef de famille) tuilier, Prévert Augustine 48 ans (sa femme), Marais Berthe 10 ans (fille), Marais Georges 27 ans (chef de famille) tuilier, Dauphin Marie 20 ans (sa femme), Marais René 6 mois (fils).
- 1906 : Marais Victor né en 1840 à Lieury tuilier, Prévert Augustine née à Antoigny (61) tuilière, Marais Georges (fils) tuilier, Marais Berthe née 1890 à Grandmesnil (fille), René né 1900 à Grandmesnil (petit fils), Porcher Juliette né à [Roigny ?].
- 1911 : Marais Victor tuilier et sa femme sont recensés avec Marcel né en 1900 à Garnetot (petit fils), Quettier Anthème Marie Désiré né 1887 à Notre Dame de Courson (gendre) tuilier, Marais Berthe née 1890 à Grandmesnil (fille) tuilière, Quettier Solange née 1910 à Louvagny.
- 1921 : Marais Victor né en 1840 tuilier, Prévert Augustine née 1852 (patron M. Ferray).

TUILERIE DE COURCY

Société à responsabilité limitée au Capital de 140.000 francs

Téléphone **79** à St-Pierre-sur-Dives

N° 06.004

Siège Social à Courcy

COURCY, par Jort (Calvados)

BOIS

LIVRÉ à M

250 id' augmentée avec souche en 5 carnets de 50 duplicata

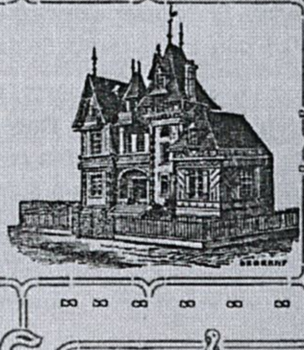
3/12/31

Courcy

Tuilerie de Courcy

M. GUSTAVE, rue de l'Epinay, à St-Pierre-sur-Dives, exploitant la Tuilerie de Courcy, informe la Clientèle qu'il fabrique maintenant, en plus de tous formats de tuiles rouges et vieillies, des **BRIQUES CREUSES** 15X20X40 et 16X30, qu'il peut fournir à des prix défiant toute concurrence. 24-1.

TUILERIE du BOIS de COURCY Par JORT (Calvados)



FAITEAUX - CORNIERS - NOUETTES

TUILES PLATES NORMANDES

TUILES ROUGES

J. FERRAY

Propriétaire

Albert Marie St Pierre s/ Dives

En haut à gauche, commande de carnets de livraison, sans doute faite en 1931 par M. Lucien Renaud de Courcy. À droite, annonce du samedi 1er décembre 1934 dans le journal de Saint-Pierre-sur-Dives. En bas, modèle de carte publicitaire J. Ferray de 1925. Collection de Mme Jacqueline Martin de Saint-Pierre-sur-Dives.

- 1926 : aucune mention.
- 1931 : Levée Robert né en 1898 à Houlgate tuilier, Levée Louise né en 1895 à Caen (patron M. Lecourtier). C'est la dernière mention de tuiliers qui habitent au hameau de la tuilerie de Louvagny.
- 1936 : les Levée sont toujours au hameau de la tuilerie. Ils sont qualifiés de journaliers. Au hameau de la Baronnie, la famille Moralès est recensée avec ses 8 enfants.

M. Ferray, Julien, propriétaire tuilier de 1915 à 1928

À cause de l'impossibilité de consulter certains documents de moins de 100 ans, nous n'avons pu avoir les modalités de transfert de propriété de la tuilerie et du bois de Courcy. D'après les matrices cadastrales et les publicités, sans aucun doute, J. Ferray est propriétaire (voir sa carte publicitaire en page précédente).

Pour l'année 1915, il paie 126,39 francs de patente (somme versée le 8 février 1916)[20]. En plus du matériel installé par ses prédécesseurs, il utilise une presse à bras. C'est de cette machine que proviennent toutes les briques estampillées « Briqueterie de Courcy ». En 1916, il paie sa patente. En revanche, de 1917 à 1919, pas d'indication de patente, la tuilerie est sans doute fermée à cause de la guerre. Lors de la déclaration de la naissance de sa fille Denise, en 1916 à Saint Pierre sur Dives, il est dit mobilisé. Sitôt revenu de la guerre, il redémarre son usine. En 1920, il paie 83,98 francs de patente.

Sur la liste nominative du recensement de Courcy, au Bois de Courcy, en 1921, il y a un seul ménage, le sien. On y trouve ces quelques renseignements sur son identité et la composition de sa famille : Ferray Julien, tuilier patron né à Louviers

20. Les patentes citées servent, avant tout, à donner une idée des variations d'activité de la tuilerie. Elles sont établies selon un règlement imposé par l'administration fiscale sur la valeur locative de la tuilerie, le nombre d'ouvriers, le matériel employé et les bâtiments utilisés.

en 1874, son épouse Jeanne née à Caen en 1878 et leurs 2 enfants : Pierre, tuilier, né à Evreux en 1904, Denise citée ci-dessus. Les beaux parents : Ravenel Jules né à Caen en 1846 et Ravenel Amélie née à Caen en 1846. Et deux domestiques : Ducellier Marie née à Amfreville (Manche) en 1888; Vaney Léon Joseph né à Caen en 1903.

En 1922, il déclare avoir sur Louvagny la tuilerie, 2 maisons, 1 chantier, 1 moteur, 1 halle et 2 hangars et paie 316,65 francs de patente. C'est à cette époque que la tuilerie a la plus grande productivité à cause de l'expansion économique.

D'après le rôle de la contribution foncière et autres sur Louvagny, M. Ferray est imposé jusqu'en 1928. En 1929 c'est M. Lecourtier qui le remplace. En 1930 M. Ferray figure sans rien payer.

M. Lecourtier Paul Alexandre, propriétaire de 1928 à 1943 ?

1928. Les 15, 16 et 17 septembre, à Saint-Pierre-sur-Dives, il y a un concours et une foire exposition. Le programme officiel comporte une annonce pour la « Tuilerie du Bois de Courcy », P. Lecourtier, Courcy par Jort : tuiles plates rouges vieillies, faîteaux, nouettes, corniers. M. Lecourtier, qui est domicilié 38 rue Françoise à Paris, n'a semble-t-il exploité lui-même la tuilerie que quelques années. En 1931, l'habitation du bois de Courcy est occupée par Renaud Lucien, né à Moyennet (Vosges), directeur de la tuilerie. Employeur Lecourtier et compagnie.

1932. Le 19 mars, dans le journal de Saint-Pierre-sur-Dives, il y a cet article : *« Sabotage de matériel à Louvagny : M. G. Lefèvre, 30 ans, propriétaire-industriel, à Saint Pierre sur Dives, possède à Louvagny, au lieu dit « la Baronnie », une carrière d'où il extrait de la terre pour la fabrication des tuiles. L'extraction fut interrompue, il y environ deux mois, mais tout le matériel fut laissé sur place. Ce matériel comprend : un treuil à bras servant à tirer les deux wagonnets sur*

rails[21]*, des pelles et des pioches. Les wagonnets furent déraillés par le contremaître, M. Pierre Comello, de façon à éviter tout accident. Le 8 mars, au matin, en voulant reprendre le travail, M. Comello a constaté que le treuil était brisé et les deux wagonnets au fond de la carrière, l'un par dessus l'autre. »*

Le 14 juin. Dans le registre des délibérations du conseil municipal de Courcy, il y a cette mention « Dégradation du chemin rural n°3 de Courcy à Vendeuvre par les camions de M. Lefebvre, entrepreneur de transports de Saint Pierre sur Dives ».

Le samedi 7 janvier 1933 dans le journal de Saint-Pierre-sur-Dives, il y cette annonce : *« Tuilerie de Courcy — M. Lefebvre-Chrétien, entrepreneur, exploitant la Tuilerie de Courcy, informe sa clientèle qu'il fabrique maintenant, en plus de tous formats de tuiles rouges et vieillies, des briques creuses 15 x 20 x 40 et 55 x 16 x 30, qu'il peut fournir à des prix défiant toute concurrence. »*

Selon des témoins et un modèle de facture ci-joint, la tuilerie est reprise en 1934 par M. A. Gustave, assureur de Saint-Pierre-sur-Dives. L'annuaire *50 000 adresses du Calvados*[22], donne M. Gustave directeur de la tuilerie de Courcy. Pour 1938, il y a seulement M. Lecourtier, marchand de bois.

D'après les informations que nous avons, la tuilerie est définitivement arrêtée quelques mois après la reprise en main de M. Gustave.

Souvenirs sur la tuilerie

Voici quelques renseignements sur le matériel de la tuilerie et la manière de faire les tuiles et les briques. Ils nous ont été donné par un témoin, dont la parole ne peut être mise en

21. Cette installation permettait de remonter la terre depuis le fond de la carrière et de la benner directement dans un tombereau

22. C'est dans l'annuaire de 1937. On constate qu'il y a souvent un décalage d'une, voir plusieurs années des informations données. Malgré ce défaut, ces annuaires sont une source de renseignements très utiles.

Composition et photographie de M. Daniel Letorey de Jort

doute, parce qu'il a été présent à Courcy auprès de M. Gustave, alors directeur.

La terre glaise tirée du trou à terre situé à la Baronnie était apportée sur le chantier et mise dans des fosses 2 à 3 jours puis pétrie aux pieds (pour la rendre homogène, enlever les plus gros cailloux et lui donner le taux d'humidité nécessaire).

Cette terre ainsi préparée était laissée à pourrir quelques jours, puis broyée et façonnée. Ces opérations étaient effectuées mécaniquement par 2 machines actionnées par le moteur à pétrole : l'une à broyer et l'autre à presser, cette dernière produisant un profilé continu d'argile comprimée à la section désirée (pour chacun des produits il y avait une filière spécifique: brique pleine, brique creuse, tuile etc.)

Ce profilé était coupé à la longueur voulue pour chacun des produits à l'aide d'un fil de fer, par exemple 22 cm pour les briques pleines.

Les produits ainsi faits étaient reçus sur un convoyeur à rouleaux de 2 mètres, ce qui laissait le temps de les évacuer manuellement plusieurs à la fois.

Au sortir du façonnage, les tuiles notamment étaient mises à pré-sécher 3 à 4 jours sur une aire en ciment. Ensuite elles étaient reprises par 3 pour être apprêtées (donner la forme, le creux nécessaire).

Ensuite les tuiles étaient mises à sécher en colombier.

En ce qui concerne la cuisson des produits, aucun renseignement n'a été donné.

Selon ses souvenirs, cet informateur a fait un croquis sommaire de la masse du four en briques : longueur estimée à 12 mètres, et son profil se compose de 2 jambages verticaux de 1,80 m sur lesquels repose une voûte ayant 0,6 m de flèche. Il semble qu'il s'agit d'un « four longitudinal à flammes directes ».

Solange et Henri PAUMIER

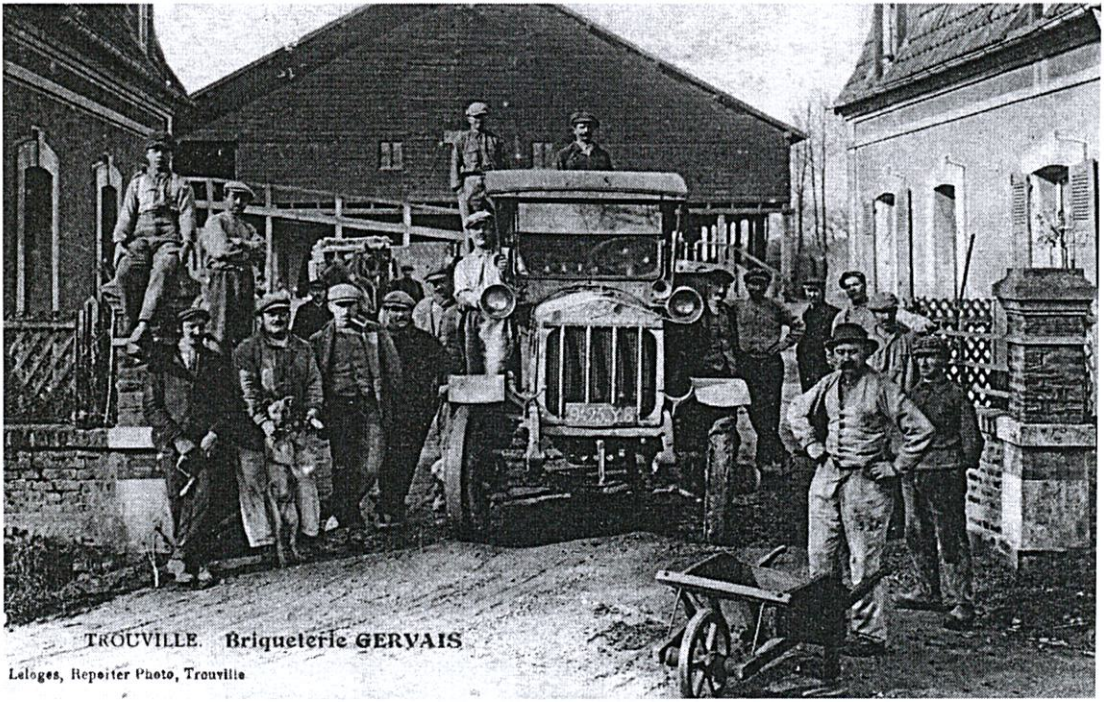
La briqueterie de Montpinçon

Jack MANEUVRIER

La briqueterie de Montpinçon, commune de L'Oudon, canton de Saint-Pierre-sur-Dives, fut érigée à la fin du XVIII[e] siècle dans le massif forestier qui s'étend sur les communes de Montpinçon, Tortisambert, Montviette, Saint-Georges-en-Auge.En 1837, la briqueterie était la propriété de M. Gaston Lalouel, domicilié à Tortisambert au manoir de Beauvoir. En 1865, M. Lenteigne de Logivière en fait l'acquisition et la transmet quelques années plus tard à son gendre, le comte Henry de Beauney. Ce dernier ayant été tué à la guerre 1914-1918, la briqueterie est cédée à M. Alfred Marie, maire de Montpinçon, célèbre fromager qui en sera le dernier propriétaire.

La briqueterie ne comprendra jamais plus de 8 ouvriers et d'après les dénombrements de population, le plus souvent, on ne recense que le briquetier et 2 aides.

L'argile était prélevée sur place, à proximité des fours, au moyen de pelles et de pioches. De vastes excavations, aujourd'hui remplies d'eau, témoignent de l'importance des terres prélevées. L'argile extraite était travaillée sur place. Débris végétaux, éclats de silex étaient soigneusement retirés, puis les ouvriers briquetiers la pétrissaient pieds nus, en ajoutant de l'eau jusqu'à ce qu'ils obtiennent une pâte souple, homogène, qui était transportée à l'aide de wagonnets circulant sur des rails métalliques, sur les lieux de fabrication.



Une briqueterie à Trouville au début du XX^e^ siècle (carte postale ancienne)

La brique était mise en forme dans des moules en bois de la dimension de deux briques. La terre était tassée au poing et dorée (lissée) avec une plane en bois. Un apprenti portait le moule au briquetier qui démoulait les briques en la retournant d'un mouvement brusque sur un établi, et le reportait à un ouvrier qui avait, pendant ce temps, préparé un autre moule. Les bavures étaient enlevées avec un couteau en bois, opération souvent réservée aux enfants.

Quand les briques crues étaient suffisamment fermes, elles étaient mises à sécher sous des hâloirs, constructions provisoires en bois, d'une trentaine de mètres de longueur, constitués de poteaux d'angle soutenant une charpente lé-

gère couverte en planches, au sol sablé et sans murs latéraux. Lorsqu'il pleuvait, les briquetiers protégeaient les briques avec des paillasses fixées à des tringles.

Le briquetier faisait une ou deux cuissons par an. Le four était chauffé avec des « bourrées chauffournières », sortes de fagots constitués de branches de 2 m de long, liées avec un « hard », tresse d'osier ou de coudrier. Ces fagots étaient fabriqués l'hiver par les briquetiers. La cuisson durait de 6 à 8 jours. Une fumée bleue s'échappant de la cheminée du four indiquait que les briques étaient cuites. On attendait 2 jours avant de les défourner.

La briqueterie de Montpinçon cessa son activité en 1930. De nombreuses constructions locales témoignent de l'activité de cette industrie qui perdura pendant plus d'un siècle.

La brique et la tuile de terre cuite, d'un usage fort répandu à l'époque gallo-romaine, furent abandonnées pendant plusieurs siècles et ce n'est qu'au XIII^{e} siècle que, la tuile d'abord, puis la brique à la fin du XV^{e} siècle, font leur réapparition dans certaines constructions de notre région.

Jack MANEUVRIER

Article réalisé grâce au témoignage de Mme Lebreton. Ancienne épicière à Sainte-Marguerite-de-Viette, née en 1908, celle-ci était la fille d'anciens briquetiers qui exploitèrent la briqueterie de Montpinçon de 1905 à 1910. Son témoignage fut recueilli en 1976.

Terres inconnues

Gérard PATUREL

Après un bac en sciences économiques, je n'étais pas destiné à aller vers la poterie ; c'est la rencontre avec Pierre Lebigre chez une voisine passionnée d'archéologie, autour d'un apéritif, qui fut le premier déclencheur : cet homme ancien potier, peintre, écrivain et professeur aux Beaux-Arts de Caen me donne l'envie d'entrer dans cette école pour deux ans, sans jamais toucher à la terre car ce cours était réservé aux élèves des cours du soir. J'y aborde néanmoins la couleur, le graphisme, etc.

L'obligation du service militaire me rattrape et je pars le faire à Soissons, ville prémonitoire pour un futur potier.

À l'issue du service, j'entre chez Goscinny et Uderzo faire des recherches de couleurs pour les longs-métrages, mon nom apparaissant au générique de *La ballade des Dalton* et *Les 12 travaux d'Astérix*. Le soir je m'initie au tournage, non plus des films mais de la terre, à Levallois. Puis, un mois d'août, l'animatrice me prête son atelier dans les caves d'une tour, ce qui me laisse le temps de transformer son stock d'argile en pots. Quand elle rentre de vacances, après m'avoir engueulé, elle me dit : « À mon avis tu devrais en faire ton métier ! « et c'est mon second déclencheur.

Goscinny meurt. Chômeur économique, je trouve un stage d'un an à Chantilly, le CREAR, entouré d'intervenants des Arts Appliqués, de potiers. Je mettrai ce temps à profit pour construire un four à bois, tenter des recettes d'émaux improbables et parfaire mon tournage.

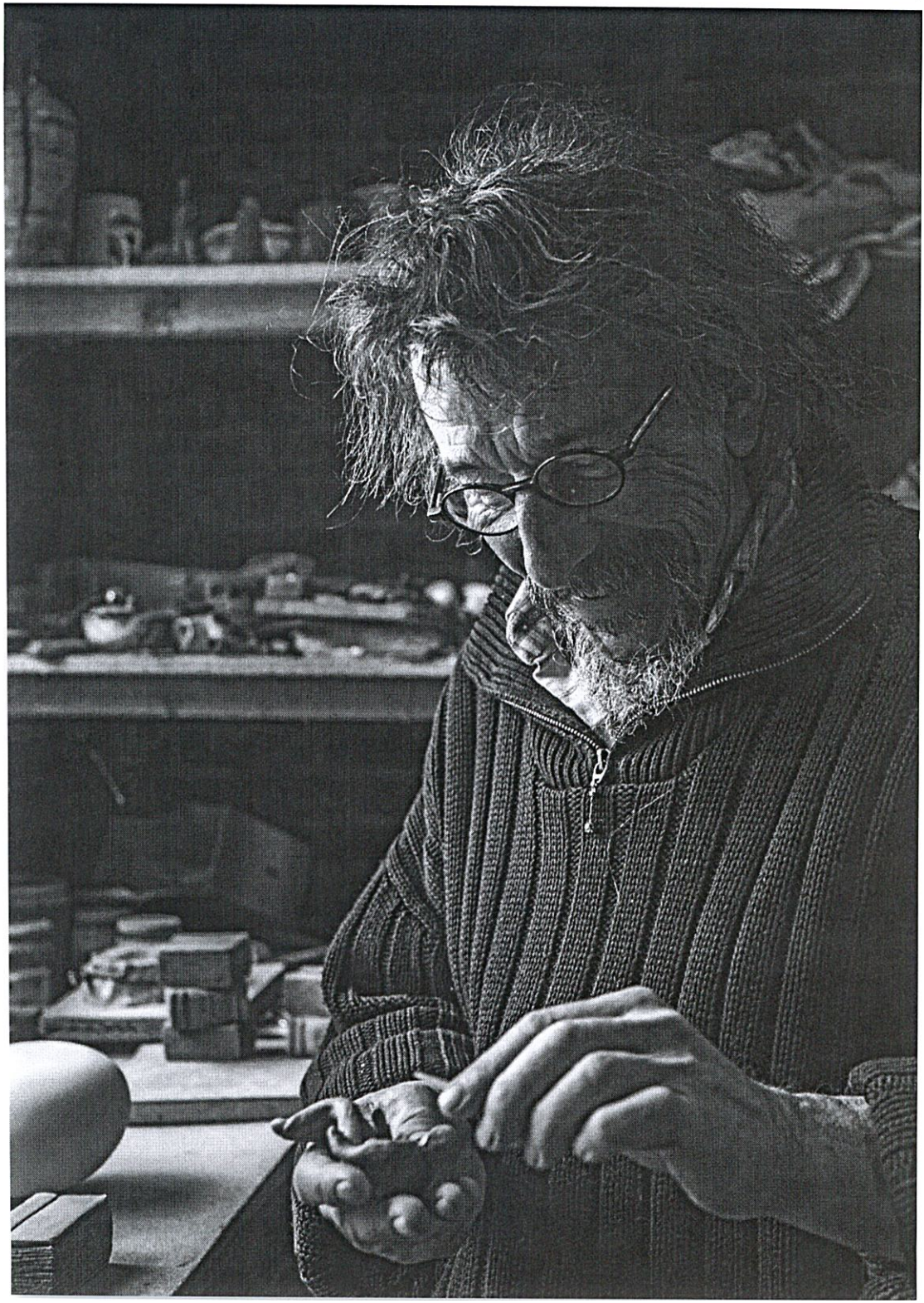
Deux courts stages pour visualiser les choses de l'intérieur, l'un à Argentat en Corrèze et l'autre vers Bayeux, et j'ouvre mon premier atelier à Brucourt (dans les marais de Dives-sur-Mer) le 8 août 1980. Quelques panneaux « potier » posés en bord de route pour indiquer mon atelier sont retirés deux jours plus tard par « l'équipement » de l'époque et là je sais que ce métier sera difficile...

Cinq années plus tard je m'installe à Brocottes sur la commune de Hotot-en-Auge, sur la propriété familiale, mon atelier d'aujourd'hui. Je vous fais grâce de toutes les anecdotes qui reviennent en mémoire en discutant au gré des rencontres. J'initierai quelques beaux moments, qu'ils soient marchés potiers ou rencontre dans le jardin de l'atelier ainsi que quelques expositions.

Il m'était évident me poser dans cette région de poteries, tuileries, et briqueteries, sur un lieu où mon père avait les pieds en terre comme agriculteur, ma différence étant d'y mettre les mains.

Il y a 35 ans, je préparais ma terre selon le cycle d'un an à respecter : la terre vivante devant geler, transpirer, décanter, avant d'être prête à travailler après avoir été battue pour en retirer les bulles d'air et l'homogénéiser. Aujourd'hui, mon fournisseur au Molay-Littry prépare cela avec des machines quand j'ai pu le faire avec mes pieds nus.

Quand j'ai ouvert mon atelier, mon choix de travail résidait dans les recherches de couleurs, et j'ai vite été confronté aux remarques des gens du pays pour qui la terre doit être brune (Noron-la-Poterie). Mes couleurs ont su s'imposer lentement, avec un choix pour la faïence dû à l'achat



en parle, ne soient pas juste là en décoration ou en faire-valoir pour l'animation d'une ville le temps d'un week-end.

Quelques prix et récompenses ont jalonné mon parcours et ont pu me « rassurer » quand le doute est là chaque jour.

Aujourd'hui, dans ce monde de vitesse et de « progrès », il est passionnant de constater que les outils comme les matières premières, les façons de faire restent les mêmes et que le temps est le meilleur allié de l'artiste ou de l'artisan.

À la question récurrente : « combien vous a-t-il fallu de temps pour réaliser ce pot ? », j'aime répondre 36 ans...

Gérard PATUREL
14430 Hotot-en-Auge

Présentation du Foyer Rural du Billot

Le Foyer Rural du Billot est une association régie par la loi de 1901. L'adhésion familiale comprend l'abonnement au bulletin *Histoire et Traditions Populaires*, publié chaque trimestre aux mois de mars, juin, septembre et décembre, et permet de participer aux différentes activités : sortie « manoirs », voyages, arts plastiques, expositions, etc. Adhésion avec abonnement au bulletin *Histoire et Traditions Populaires* : 21 €.

Quelques dates

1970. Création de l'Association « Foyer Rural des jeunes et d'Éducation Populaire ». Activités : tennis de table, ciné-club, bibliobus, arts plastiques, atelier peinture, théâtre (deux pièces, mises en scène par les jeunes du Foyer, seront présentées au public : *Adolescence 75* et *Les pieds sur terre*), randonnées, après-midi pour les anciens...

1974. Première exposition dans la salle des fêtes, « Hier et aujourd'hui, le fromage en Pays d'Auge » réalisée par les élèves de l'école, les parents d'élèves et les membres du Foyer. Les expositions suivantes seront présentées jusqu'en 1984 dans la salle des fêtes communale.

1983. Premier numéro du bulletin *Histoire et Traditions Populaires*.

1985. Achat d'un bâtiment agricole qui, restauré, sera désormais utilisé pour les futures expositions et les activités du Foyer.

Été 1985. Première exposition dans notre nouveau Foyer, « Du blé au pain ».

Octobre 1995. En assemblée générale, le conseil d'administration décide d'un nouvelle dénomination de l'association, qui devient « Foyer Rural du Billot, Histoire et Traditions populaires ».

Expositions réalisées depuis 1974

Dans la salle des Fêtes du Billot :

1974 : Hier et aujourd'hui, le fromage en Pays d'Auge
1975 : La pomme et le cidre en Pays d'Auge
1976 : La forêt
1977 : Le cheval en Pays d'Auge
1978 : les repas d'antan
1980 : L'enfant en Pays d'Auge
1981 : L'école rurale d'autrefois, exposition permanente
1982 : La maison rurale et ses artisans
1983 : Saint-Georges-en-Auge, histoire d'un village (avec la municipalité)
1984 : Femmes du Pays d'Auge
Dans notre bâtiment acquis en 1985 :
1986 : Du blé au pain
1987 : Paysans du sud Pays d'Auge
1988 : L'art de soigner en Pays d'Auge
1989 : L'élevage en Pays d'Auge
1990 : De la forge à l'atelier
1991 : les artisans du cuir
1992 : La céramique en Pays d'Auge
1993 : De la fibre à la toile
1994 : Il était une fois le jardin
1995 : L'art de plaire en Pays d'Auge
1996 : Chauffage et éclairage en Pays d'Auge

1997 : Le mariage en Pays d'Auge
1998 : Naître et grandir en Pays d'Auge
1999 : Le Fayel, une famille, une ferme, un village
2000 : Les artisans du bois : du sabot à la maison
2001 : Jeux, fêtes et réjouissances
2002 : Les roches, extraction et utilisation
2003 : La communication en Pays d'Auge
2004 : Le Billot, mon village en 1900
2005 : De la soupe de graisse au bourdelot,
la cuisine de nos grands-mères
2006 : Lessives et beaux linges d'autrefois
2007 : Rites et cérémonies : le baptême, la communion,
le mariage
2008 : La forêt du Billot, son histoire, ses petits métiers
2009 : Marie, fermière du Pays d'Auge
2010 : Petits métiers oubliés du Pays d'Auge
2011 : Le cheval
2012 : Petite histoire des boissons en Pays d'Auge
2013 : Histoires d'eau en Pays d'Auge
2014 : Enfants du Pays d'Auge
2015 : La vie quotidienne au fil des saisons
2016 : Les arts du feu en Pays d'Auge

Remerciements

L'exposition « Les Arts du feu » a été réalisée grâce à la participation de la commune de L'Oudon qui a financé la publication des dépliants, la commune de Saint-Georges-en-Auge, les Associations : Société historique de Lisieux, Société historique de Livarot, Montviette-Nature, Randonnées et Patrimoine de la Viette et de L'Oudon (RPVO).

À l'Association « Archéo 125 » et son président Jean-Luc Dron.

À l'entreprise Fauvel, fabricant de pavés d'Auge faïencés Moon-sur-Elle, Manche.

À Gérard Paturel, potier et céramiste à Hotot-en-Auge.

À Florent Chaboissier, maître verrier à Notre-Dame-de-Fresnay.

À Roland Fornari, forgeron au Sap.

À Jean-Noël et Annie Motte, maire déléguée de Notre-Dame-de-Fresnay.

Merci aux membres du Conseil d'Administration et aux amis du Foyer qui ont effectué les travaux de peinture, d'électricité, de décoration, recherché les documents et les objets et participé à leur mise en place : Almir Bellier, Lucien Bertrand, Dominique Bordeaux, Yvon et Arlette Bouillé, Thierry et Paule Bricon, José et Claude Castel, Michel et Marie-France Chanu, Florent et Mercé Chaboissier, Alain et Claire Coeuret, Yvette Denis, Jean-Pierre et Roselyne Gallou, Mauricette Godet, Gé-

rard et Chantal Guillin, Guy Hardouin, Marie-Thérèse Hugot, Daniel et Monique Lalizel, Majo et Bernard Lecerf, Claude et Michèle Lemaitre, Jack et Danie Maneuvrier, Françoise Meckert, Michel Nigault, Jacqueline Pavy, Lucien et Sylvie Perdereau, Christophe Robert, Adeline Robieu, Michèle Saint et Christian Gaël, Olivier et Fabienne Storez, Evelyne Tosello, Jean et Françoise Tramblais, François et Colette Wèbre.

À Max Régnier pour son soutien efficace et son amitié.

À Arno Maneuvrier qui a réalisé la mise en pages et la publication de l'ouvrage d'accompagnement de l'exposition.

Merci enfin aux prêteurs qui ont permis la réalisation de cette exposition :

Association Archéo 125, Caen
Aumont Jacques, Ammeville, L'Oudon
Bordeaux Dominique, Saint-Martin-de-Fresnay, L'Oudon
Bosquain Jean-Claude, Gonneville-sur-Mer
Bouillé Yvon et Arlette, Notre-Dame-de-Fresnay, L'Oudon
Bricon Paule et Thierry, Caen
Chanu Michel et May, Les Autels-Saint-Bazile
Cottin Colette, Lisieux
Darthenay Jean-Jacques, Saint-Julien-le-Faucon
Deshayes Daniel et Nicole, Lisieux
Dodeman René et Thérèse, Mittois
Entreprise Fauvel, Moon-sur-Elle
Fornari Roland, Le Sap
Fouquet Sylvain, pGrandmesnil
Gallou Jean-Pierre et Roselyne, Livarot
Guillain Didier, Jort
Guillin Gérard et Chantal, Notre-Dame-de-Fresnay, L'Oudon
Ladjaj Jean, Thury-Harcourt
Lecerf Majo et Bernard, Fierville-Bray
Lemaitre Claude et Michèle, Lisieux
Maneuvrier Jack et Danie, Le Billot, L'Oudon
Meckert Françoise et Jean-Paul, Le Mesnil-Germain

Remerciements

PAUMIER Solange et Henri, Jort
RÉGNIER Max, Beuvillers
ROBIEU Adeline, Thiéville
ROUSSEL Dominique, manoir du Vigan, St-Martin-de-Fresnay
SOCIÉTÉ HISTORIQUE LISIEUX
SOCIÉTÉ HISTORIQUE LIVAROT
TRAMBLAIS Jean et Françoise, Livarot
WÈBRE François et Colette, Berville, L'Oudon

Crédits iconographiques :
Cartes postales anciennes : collections privées
de MM. Jean-Claude BOSQUAIN et Jean TRAMBLAIS
Photos : Thierry BRICON et Noé MANEUVRIER

Imprimé en Europe par lulu.com
(impression numérique à la demande)

Dépôt légal : juin 2016

LES ARTS DU FEU
en Pays d'Auge

Le four de bronzier et le bas fourneau gallo-romain reconstitués pour l'exposition ..... p. 7

Mise en forme d'une lame de hache gauloise en fer ..... p. 13
(Hubert LEPAUMIER, Nicolas FROMONT, Olivier RIFFAUD)

L'industrie des forges et de la clouterie à Livarot ..... p. 17
(Solange et Henri PAUMIER)

Souvenirs de mon père dans sa forge ..... p. 65
(Pierre FERRAND)

Le métier de charron ..... p. 69
(Jean LEFRANÇOIS)

Le maréchal-ferrant, le charron ..... p. 73
(Yvette DENIS)

Forgerons et maréchaux-ferrants dans l'anthroponymie normande ..... p. 77
(Dominique FOURNIER)

Les verreries du Pays d'Auge ..... p. 105
(Jack MANEUVRIER)

Éléments de four de verrier découverts à l'hôpital de Lisieux 2003-2013 ..... p. 113
(Jean-Jacques DARTHENAY)

La verrerie de Tortisambert ..... p. 115
(Solange et Henri PAUMIER)

Florent Chaboissier, artiste peintre verrier ..... p. 125

Les céramiques du Pré-d'Auge ..... p. 129
(Claude LEMAÎTRE)

Les tuileries de Louvagny et de Courcy ..... p. 149
(Solange et Henri PAUMIER)

La briqueterie de Montpinçon ..... p. 181
(Jack MANEUVRIER)

Terres inconnues ..... p. 185
(Gérard PATUREL)

Numéro spécial (n°134) du bulletin trimestriel *Histoire et Traditions Populaires*, Foyer Rural Le Billot. Photo de couverture : Thierry Bricon.

ISSN 0298-6728

Prix public : 13 €