De l'utopie à la réalité

la manufacture de faux et de faucilles Dorian-Holtzer

à

PONT-SALOMON

Haute-Loire

Recherche-action pour le projet d'orientation scientifique et culturel

Noël Jouenne

Janvier 2001

Remerciements

Au terme de cette étude de six mois, qui aurait dû déboucher sur la poursuite de ce travail, je tiens à remercier les acteurs de terrain comme les institutionnels qui m'ont permis de construire cet échange exploratoire qui aboutira, j'en suis persuadé, à l'ouverture du musée de la Faulx dans un avenir que j'espère proche. Mais la route est encore très longue.

J'adresse d'abord mes remerciements au maire de Pont-Salomon et à son équipe qui ont su m'accueillir et m'apporter leur soutien, notamment auprès du photocopieur ; à Jean-Luc Barré, conservateur du patrimoine au Conseil général de la Haute-Loire, qui a suivi et guidé cette démarche novatrice ; à Bruno Ythier, incontournable dans son soutien, son aide et ses encouragements ; à l'équipe du musée de la Faulx, Joseph Gourgaud pour m'avoir aidé et guidé dans les premières semaines de cette découverte qui pour moi était nouvelle, et Françoise Peyrache, pour son efficacité et sa réactivité sans faille ; à l'association des amis du muséographe de la faulx, et son président Jean-Claude Oulion pour les nombreux échanges et sa confiance.

Et puis aux hommes et aux femmes de cette entreprise culturelle, à travers les échanges fugaces, parfois plus longs, au gré des rencontres, comme un après-midi passé chez le sculpteur Pierre Andrès hors du temps et de l'espace...

Plus loin, j'adresse mes remerciements à Martin de Framond, conservateur des Archives départementales de la Haute-Loire, pour m'avoir accueilli de nombreuses fois dans l'antre des archives et m'avoir permis de travailler en toute liberté sur le fonds de Pont-Salomon. Christine Liabeuf, conservateur, et Anne Henry du musée de la Coutellerie à Thiers. Enfin, à Hélène Franconie du museum Agropolis de Montpellier, et à François Sigaut ces incontournables scientifiques qui ont répondu sans détour à mon appel. Enfin, à Clémence Chevreau, compagne et complice de tous les jours.

Préambule

Le projet d'orientation scientifique et culturel doit être un document vivant, préparatoire au Projet scientifique et culturel (PSC) final. Sa rédaction intervient à une étape primordiale de la concrétisation du projet d'établissement muséal. Son ambition est de proposer différents axes afin d'établir un discours et une direction pour la dizaine d'années à venir. Trois questionnements sont à la base de la réflexion qui est menée ici :

- Qu'est-ce que l'on va dire ?
- À qui va-t-on le dire ?
- Comment va-t-on le dire ?

Il s'agira donc de découvrir la richesse du fonds constitutif des collections, et de mener une politique dynamique d'acquisition et de conservation préventive. Pour cela, il m'est apparu nécessaire de redéfinir l'historique de la cité pontoise et de son industrie.

La seconde question renvoie inévitablement à une tentative de définition des publics, question certes fondamentale, mais ardue, puisqu'en constante évolution. Sans entrer dans un débat d'idées, conservons à l'esprit que le musée est d'abord un lieu de délectation. Or, on n'a de plaisir que pour ce que l'on connaît. Les sociologues ont montré qu'il ne pouvait y avoir question qu'à partir du moment où une amorce de réponse faisait jour.

Enfin, la dernière question renvoie à une didactique emprunte d'une touche personnelle. En cela, aucun projet d'orientation scientifique et culturel ne se ressemble, si tant est qu'il cerne le même objet.

De sa réflexion à sa réalisation, l'équipement culturel est avant tout une démarche humaine. Les lignes qui suivent sont le résultat d'une rencontre qui ne fait que commencer. Au cours des étapes suivantes, un Conseil scientifique sera chargé d'arrêter les propositions à développer dans le futur Projet scientifique et culturel.

1 – Histoire de l'entreprise, du bâti et des hommes

1-1 Mise en valeur d'un patrimoine exceptionnel

1-1-1 Histoire d'une entreprise et d'une commune au fil de la Semène

L'histoire de l'entreprise dont il est question ici nous est racontée dans le rapport du 30 octobre 1873, au moment du décès de Frédéric Dorian, alors principal actionnaire, et propagateur des idées sociales. « En 1856, la principale fabrique de faulx existait à la Terrasse, près Saint-Étienne, sous la raison sociale Jackson frères & Gerin. Fondée en 1839, elle avait eu quelques années florissantes de 1841 à 1848. De cette dernière date à 1855, le résultat de ses inventaires s'amoindrit chaque année, et le dernier ne donnait plus que quatorze mille francs de bénéfices. Ce fut alors que Monsieur Charles Jackson comprit qu'il était indispensable d'apporter des modifications radicales à l'état des choses existant. Il songea à fusionner les diverses fabriques de faulx pour mettre un terme à une concurrence d'autant plus grande que les fabriques de faulx se multipliaient davantage. Il s'aboucha avec Monsieur Dorian qui [était] lui aussi partisan d'une fusion ou tout au moins, d'une entente entre fabricants. C'est de cette communauté d'idées que sortit le 1er juillet 1856, la société Jackson, Gerin, Dorian & Cie. »

« Mais, dès les premiers jours d'existence de la nouvelle société, il nous fut démontré qu'il était impossible de travailler avantageusement à la Terrasse où l'on était forcé d'utiliser la vapeur comme force motrice pour le mouvement des martinets et des divers appareils de fabrication. D'un autre côté, les bâtiments qui étaient

complètement délabrés ; les machines construites sur le plus défectueux des systèmes, demandaient des réparations considérables et immédiates. Les prix croissants de la houille et l'insubordination d'un grand nombre d'ouvriers dont l'inconduite était due à la proximité de St-Etienne et aux nombreux cabarets du quartier contribuèrent pour beaucoup à la décision qui fut prise alors de transporter à Pont-Salomon sur les cours d'eau de la Semène toute la fabrication qui se faisait à la Terrasse. Ce transfert, suivant les devis qui furent alors établis ne devait coûter que quatre cent cinquante mille francs. Malheureusement, ces prévisions ont été dépassées de beaucoup. Les achats de propriétés se sont élevés à cent douze mille francs, et les constructions de tous genres ont atteint le chiffre énorme de un million deux cents dix mille quatre cents soixante-dix francs… Nous fûmes obligés pour pouvoir marcher de recourir à des découverts considérables, tant chez les banquiers que chez Mrs. Jacob Holtzer & Cie nos principaux fournisseurs d'aciers. »

La main-d'œuvre qui est transférée avec l'outil de travail nécessite rapidement la construction de logements. La direction de l'entreprise lance un programme de logements collectifs, aussi bien dans le site central de l'Alliance qu'aux abords du futur centre-ville de Pont-Salomon.

Le terme même d'Alliance pourrait s'entendre en écho à celui d'un Victor Considérant ou d'un Charles Fourier. Quel terme n'offre plus de résonance que celui d'Association de l'Ecole sociétaire de Fourier, ou de la Réunion, nom que Victor Considérant donna au projet de Red River au Texas en 1854 ?

Sur les lieux d'une ancienne papeterie se trouve un ensemble de dix-huit bâtiments formant le siège des établissements Dorian-Holtzer, Jackson & Cie. Quatre d'entre eux sont des immeubles collectifs pouvant accueillir une vingtaine de familles. Mais l'essentiel des logements collectifs se situe plus en amont, vers le centre de la ville, entre la Caserne et le Foultier.

Après l'érection du bâtiment, appelé la Caserne, vers 1860, les habitants organisent une chapelle au sous-sol, ainsi qu'une école. Cet immeuble de deux niveaux abrite une soixantaine de familles. Avec les dispenses de l'instruction scolaire et du culte religieux, il prend l'apparence d'un véritable centre de vie sociale.

Quant au Foultier, construit entre 1840 et 1850, il abrite une dizaine de familles. Travaillant autour de l'atelier de platinage situé au même endroit, ce site va se développer dans le premier tiers du XX^{e} siècle à partir de la

construction de l'immeuble appelé la Gendarmerie, vers 1928, et la Préfecture, vers 1938. Le premier sert au logement des contremaîtres et des employés, alors que le second est réservé aux ouvriers. Renvoyant à la dénomination locale, ces appellations organisent l'ordre social et délimitent les rapports hiérarchiques.

En une dizaine d'années, les sept sites industriels de Pont-Salomon vont être suffisamment développés pour permettre l'édification d'une commune. Celle-ci arrive en 1865. Très rapidement, Fleury BINACHON, alors directeur des établissements Dorian-Holtzer, Jackson & Cie, va en devenir le maire. La mairie se transmettra de génération en génération, de père en fils et en gendre jusqu'aux lendemains de la Seconde Guerre mondiale.

Le 25 octobre 1868, Frédéric Dorian prenait la parole[1]. « M. Dorian explique à l'assemblée que depuis le transfert des usines à Pont-Salomon la société des fabriques de faulx supporte à elle seule les frais du culte catholique qui ne sont pas moindres à 2,000 francs par an et les dépenses de l'instruction qui s'élèvent en moyenne à 2,400 francs. Que cet état de choses ne peut et ne doit se perpétuer. Qu'en ce qui concerne le culte catholique nous avons la promesse formelle de l'administration ecclésiastique de voir ériger une paroisse à Pont-Salomon aussitôt que l'église paroissiale sera construite. Qu'en présence de cette promesse la Direction de Pont-Salomon s'est immédiatement occupée de recourir aux souscriptions participatives pour couvrir la dépense de l'église. Que la somme encaissée jusqu'à ce jour s'élève à 15,122 francs. Que les dépenses prévues pour les devis de la société Leroux architecte s'élèvent à 25,000 francs, et qu'il manque en conséquence une somme de 10,000 francs. L'assemblée générale vote une somme de 10,000 francs à titre de souscription mais à la condition expresse qu'il ne lui sera plus rien demandé pas plus à titre de souscription volontaire qu'à titre de surimposition. Mr Holtzer, maire de la commune de Pont-Salomon ici présent accepte avec reconnaissance cette souscription en annonçant à l'assemblée, que déjà le Conseil municipal qu'il présidera a rejeté d'une manière formelle toute espèce de surimposition pour la construction de l'église et que lui-même s'engage à ne pas présenter de projet d'impôt à cet effet. »

Au cours de la même assemblée générale, était débattu un problème annexe à celui de l'éducation religieuse : celui de l'école. « Jusqu'à présent l'instruction a été donnée gratuitement aux enfants des deux sexes de toute la

[1] ADHL, Pont-Salomon, 2B1.

commune bien que la société seule ait fait tous les frais. L'assemblée décide que gratuité continuera a être donnée aux enfants des ouvriers ; mais que les propriétaires et fermiers de la commune paieront une cotisation mensuelle. Et qu'à partir de l'année scolaire de 1869 les instituteurs [lorsqu'ils quitteront] seront remplacés par des instituteurs laïcs. »

Voilà jetée, de la bouche même de ses fondateurs, la genèse de l'histoire pontoise. Aujourd'hui, deux siècles en composent les différents tableaux que nous avons découpés selon trois directions, qui sont :

- L'histoire des techniques et des savoir-faire de la forge ;
- L'histoire du patrimoine industriel en milieu rural en regard des utopies sociales du XIX^{e} siècle ;
- L'histoire des mutations du monde agricole auxquelles se joint celle du monde ouvrier.

L'univers symbolique et imaginaire qui entoure cet ensemble complexe va émerger de chacun des trois axes. Nous quittons l'imaginaire historique et géographique de ce chapitre pour plonger dans la mythologie et les arcanes des savoir-faire de la forge.

1-2 Les savoir-faire de la forge

1-2-1 Aux origines de la mythologie

À l'origine, le fer est perçu comme un don venu du ciel. C'est du moins vrai pour la civilisation aztèque qui travaille le fer natif des météorites récupérées précieusement, et forgées à coup de silex. Le fer est un métal apprécié, voire sacré.

Poursuivons par la mythologie pour découvrir les différentes figures du forgeron à travers le temps et l'espace. Avec le mythe d'Héphaïstos grec ou de Vulcain latin, nous mettons en relation le feu des volcans et le fer, matériau des plus fantastiques, dont nous savons aujourd'hui qu'il est issu de la terre.

On s'attache à la mise en situation des deux éléments moteurs de la forge que sont le fer et l'eau. Héphaïstos est le dieu du fer et des métaux. Il travaille et règne sur le monde des volcans.

1-2-2 De la houille blanche à la forge

L'énergie hydraulique est connue en France depuis le Moyen Âge. L'archéologie industrielle a mis à jour de nombreux sites anciens témoignant de la réalité de l'utilisation des moulins hydrauliques.

Le principe de fonctionnement d'une forge hydraulique repose sur la maîtrise de l'eau. Au moyen d'un barrage, la rivière est ainsi détournée à travers des biefs et canaux pour aboutir dans un réservoir. Celui-ci est nécessaire afin de fournir une énergie constante dans la durée. Par un savant système de vannes, le trop plein d'eau est dirigé vers la rivière, alors que les femmes profitent de l'eau des canaux pour laver leur linge. La différence de niveau provoquée par la pente de la rivière fournit la chute d'eau qui apporte l'énergie utile qui fait tourner la roue. Cette pente détermine l'espacement entre deux usines. Car l'eau doit être partagée.

L'évolution du calcul des roues à augets dû à Fourneyron, marque le retour à l'intérêt pour la houille blanche. Au début du XIX^{e} siècle l'industrie est capable de se doter de cet outil économique. On ne pense pas alors à son caractère écologique. Du fonctionnement des différents types de martinets (martinet à drome, martinet Bradley), c'est le martinet à cames fonctionnant dans l'axe de la roue à augets qui est utilisé dans les forges de l'ensemble des sites.

L'équipement muséographique situé sur le site du Foultier comprend un atelier (usine) en cours de restauration. Sur les trois martinets hydrauliques, seul un a été remis, en partie, en état. Le lourd marteau peut ainsi battre au

rythme de 160 coups par minutes, montrant la réalité physique du travail du platineur. Autour de lui, et pour chaque martinet, un four permet de chauffer l'acier au rouge avant d'être écrasé sous la masse du marteau. Ici, l'on platinait.

1-2-3 Les savoir-faire de la fabrication

La chaîne opératoire de la fabrication d'une lame de faux compte une trentaine d'opérations. Du débitage de l'acier en barre à la finition, c'est plus d'une quarantaine d'ouvriers et ouvrières qui étiraient, platinaient, dressaient, coupaient, ajustaient, aiguisaient, et finissaient les lames dans une division extrême des tâches.

La barre d'acier est d'abord découpée en lingot, puis étirée, avant d'être platinée. On obtient ainsi un couteau, qui, de main en main, va prendre sa forme définitive assez rapidement. Suivent différentes étapes pour ajuster la forme, façonner le talon et le bouton, rendre le fil coupant. Une fois la lame terminée, elle est trempée puis recuite afin de lui conférer ses qualités de souplesse et de solidité. Enfin, une série d'étapes de finitions donne à la lame un aspect hautement esthétique faisant entrer cette production dans les relations au symbolique particulières.

À chaque étape, un ouvrier différent pour un outillage différent. L'analyse de cette chaîne opératoire permet de mettre en évidence cette division extrême du travail, caractéristique de la période industrielle, qui, associée à l'accumulation du capital, sont les facteurs de la croissance économique.

Le platineur est le seigneur de l'atelier. Attaché à son marteau, il dirige une équipe composée d'un tireur d'eau et d'un chauffeur qui dépendent de lui pour leur salaire, les horaires, la formation, etc. À l'extérieur de l'atelier, il bénéficie de privilèges supérieurs aux autres ouvriers, du logement au jardin ouvrier.

L'industrie pontoise de faux n'est pas exemplaire, mais représentative de l'industrialisation du XIX^{e} siècle, qui plus est, élaborée sur un terrain vierge. Nous sommes à même de reconstituer l'évolution de cette industrie dès son origine.

1-2-4 « Légendage » de faux ou savoir-faire commerciale

Les étapes de finition, dont j'ai déjà parlé, n'ajoutent rien à la qualité physique de la lame, mais ajoutent une dimension esthétique et symbolique autorisant l'octroi d'une valeur supplémentaire selon les différentes colorations des lames, du jaune au bleu, les effets esthétiques appliqués à la lame (bouchonnage, moirage, décoration), le vernissage et ses différentes couleurs, l'application de légendes (légendage) et le marquage au tampon encreur.

Retenons ici toute l'importance de l'esthétique de la lame de faux, considérée par rapport à sa destination géopolitique. En effet, chaque lame est esthétiquement produite en fonction de sa destination, sur la base plus ou moins subjective de valeurs liées parfois au folklore local. À ce titre, l'étude du légendage offre des perspectives spectaculaires.

Les catalogues recensent des séries de légendes propres à chaque destination. De l'acier électro-thermique des « faulx Fulmen », à « La Glorieuse », les qualités sont vantées en fonction des pays : ainsi l'on applique la marque « Jackson supérieur » en Amérique, alors que « Faulx Dorian » est réservé pour le Danemark. Le tableau ci-après en dresse la liste, d'après le catalogue Dorian-Holtzer, Jackson & Cie.

Légende	Pays de destination
Jackson Supérieur (1)	Amérique
Dorian-Holtzer, Jackson (1)	Amérique, Belgique, Danemark
La Rapide	Amérique
Dorian-Holtzer, Jackson (2)	Belgique, Danemark
Acier Diamant (1)	Belgique
Jackson supérieur (2)	Belgique, Espagne, Italie, Suisse
Acier Chromé	Espagne
Calidad Superior	Espagne
La Glorieuse	Espagne, Danemark

Guadana Léon	Espagne
Jackson Supérieur (3)	Italie
Acier Fondu Garanti	Italie
Acier Brillant	Italie
Dorian-Holtzer, Jackson (3)	Italie, Suisse, Danemark
Acier Diamant (2)	Danemark
Faulx Dorian	Danemark

À en croire les étiquettes systématiquement collées sur les faux prévenant l'acheteur contre d'éventuelles contrefaçons, le volet de la copie semble être riche d'événements et foisonnant d'éléments. On entrevoit ici la possibilité d'établir des passerelles entre les différents fabricants, tant français qu'étrangers, et de mener une étude scientifique sur les relations commerciales.



1-2-5 L'usine du Foultier

Le site du Foultier est organisé autour d'un atelier que l'on appelle l'usine. Nous décrirons cet ensemble dans la partie concernant les collections, dans la mesure où l'atelier, grâce à son caractère patrimonial, fait partie intégrante des collections et du patrimoine industriel pontois.

Construit entre 1840 et 1850, il est le témoin de l'évolution et des transformations de ce site naturel en commune. Anciennement construit à l'emplacement d'un moulin ayant appartenu à un papetier, le Foultier – dont

l'étymologie évoque davantage le moulin à fouler la laine – atteste d'une présence ancienne, probablement moyenâgeuse, qu'une étude scientifique ultérieure permettra d'appuyer.

Par ce site, nous sommes au cœur d'une symbolique de la maîtrise de l'eau par l'homme depuis le Moyen Âge. A mi-chemin entre l'amont et l'aval de l'entreprise, ce lieu n'était-il pas prédestiné pour accueillir l'équipement muséographique ?

1-3 Un patrimoine industriel en milieu rural

1-3-1 L'installation de l'industrie

La première fabrique de faux est venue s'installer à Pont-Salomon, vers 1840. Elle a consisté en une amorce de délocalisation des établissements MASSENET, DAVID & Cie, fixés à Saint-Étienne depuis un à deux ans seulement. La réorganisation progressive dans la distribution des actionnaires, et dans la répartition des actions va conduire au rattachement de nouveaux actionnaires, telles les familles JACKSON, puis DORIAN-HOLTZER. MASSENET devra s'éclipser avant l'arrivée du groupe DORIAN-HOLTZER. Avec ces derniers, l'installation sur les sites de Pont-Salomon va prendre une tournure vraiment industrielle avec l'édification du site de l'Alliance, en 1856.

Situés à une vingtaine de kilomètres de Saint-Étienne, les abords de la Semène vont être progressivement transformés en sites industriels en épousant les courbes naturelles de la rivière. Mais la naissance des ateliers de fabrication de faux est conjointement liée à celle des habitations collectives, qui donneront bientôt naissance à la commune de Pont-Salomon. L'arrivée des pionniers, immigrants autrichiens, détenteurs d'un savoir-faire est vraisemblablement due aux efforts de MASSENET. Pour autant que leurs origines soient étrangères, les pionniers ont été transférés des usines de Toulouse, et d'autres usines de fabrication de faux en France. Plusieurs générations ont fondé les bases de l'identité pontoise. À mesure de l'évolution de l'entreprise, ce savoir-faire indispensable a donné lieu à un recrutement dans les milieux de la métallurgie, comme certains témoignages le laissent entendre.

Ainsi, l'histoire de l'implantation de cette industrie est liée à plusieurs facteurs, mais avant tout à des hommes, comme des maîtres de forges du nom de MASSENET ou de DORIAN, et comme des forgerons, décidés à immigrer pour construire, tels des pionniers en quête d'une terre promise, une ville-entreprise. Ce volet renvoie à notre galerie de portraits dont la représentation ouvrière, si elle est pour le moment modeste, reste présente.

1-3-2 La création de la commune et de la paroisse

Des plans, dessins, et cartes ouvrent ce volet portant sur la création de la commune (en 1865) et de la paroisse (en 1872). L'érection des principaux bâtiments peut être attestée grâce à la somme d'archives de l'entreprise que nous possédons (déposées aux archives départementales). L'industrie ayant longuement cohabité avec l'administration territoriale, les archives recèlent également des notes signées d'un maire-directeur. L'étude succincte des recensements de la population de 1865 et de 1881 nous permet de faire ressortir quelques caractéristiques de la commune.

Pont-Salomon se divise en quartiers, représentatifs chacun d'une sociologie : le Rossignol est le véritable centre de la ville où se côtoient dans les professions : un charcutier, un épicier, un sabotier, une repasseuse, une maison de vin, un cafetier, un buraliste, un cabaretier, un curé et sa domestique, un mineur, un boucher, un forgeron, un mineur, un forgeron, un vicaire, un cordonnier, une cuisinière, un rentier[2].

Le quartier du Foultier, est également important, puisque l'on y recense trois instituteurs et institutrices, un coutelier et un contremaître. Le bâtiment de la Caserne, quartier à lui seul, est un site où vivent majoritairement des ouvriers travaillant à la fabrication de la faux : bleuisseur, finisseur, chauffeur, recuiseur, planeur, magasinier, releveur de faux, platineur, gratteur, trempeur, mais également d'autres types de professions : journalier, rubanière, blanchisseuse, tuilleuse…

[2] ADHL, 6M182, recensement de 1881.

On voit par là se dresser une carte sociologique de la prise de possession du lieu. Chacun trouve sa place dans ce qui forme une ville. Il est par conséquent exceptionnel de pouvoir reconstituer une ville si jeune sur le plan historique, et presque entièrement dédiée à une activité. Les informations ne manquent pas pour faire se croiser les histoires de vie, des histoires d'hommes et de femmes, qu'on serait presque à même de toucher.

L'électrification de la commune, en 1912, est un grand moment dans l'histoire locale. Non pas qu'il soit remarquable qu'en 1912 une ville soit électrifiée (en Haute-Loire, Saugues est électrifiée en 1895, Pradelles et Tence en 1896), portant l'originalité tient au fait que :

- C'est l'entreprise qui inaugure cette installation, allant de l'avant sur les politiques d'aménagement du territoire ;
- L'électricité est produite par une centrale hydroélectrique qui puise l'énergie nécessaire dans la Semène, bouclant ainsi l'idée que Pont-Salomon est capable de vivre en autarcie.

Il reste de nombreux témoignages des étapes de l'électrification de Pont-Salomon. C'est un ensemble de pylônes métalliques qui jalonnent les routes des sites de la Méanne jusqu'au Foultier. C'est encore un bâtiment ayant servi à abriter le transformateur de 3.000 volts, présent en haut de la rue des Pots Cassés. Ces modestes témoins participent au patrimoine industriel et urbain de la ville. Les préserver avec intelligence relèverait du bon sens et s'appuierait sur une politique de mise en valeur du patrimoine historique local.

L'église et ses vitraux font également partie de notre système patrimonial. Édifiée en 1874 à partir des fonds de l'entreprise, ce bâtiment fixe l'idée qu'une ville doit posséder son église. C'est cet ensemble commune-paroisse qui fonde véritablement la ville. Il ne reste pas moins que cet édifice surprend par la réalisation de ses vitraux, et notamment ceux de Saint-Fleury, représentant Fleury Binachon, et Saint-Joseph, patron des patrons.

Nous voyons bien que l'ensemble de la ville est à ce point important qu'oublier un de ses éléments reviendrait à tronquer une part cette identité pontoise, forgée par les ouvriers qui n'en sont pas moins les citoyens. L'intérêt est de mettre en rapport tous les éléments constitutifs d'une ville. Ici, il s'agit aussi d'une entreprise. On entrevoit le tissage des multiples croisements entre le privé et le public, le travail et le loisir, le proche et le lointain. 1881 peut

être une date importante puisque la ville a dépassé le cap de l'adolescence, et que tous les éléments sociaux sont présents pour attester d'une maturité.

1-3-3 L'habitat ouvrier et la politique sociale

Le bâtiment de « la Caserne », immeuble bâti vers 1860, est un modèle du genre. Il héberge 56 familles. Les caves abritent une école ainsi qu'une coopérative alimentaire. On parle également d'une chapelle, au temps où les ouvriers ne se rendaient pas à Saint-Ferréol-d'Auroure pour la messe dominicale. Vers 1980, un programme de réhabilitation est conduit par l'office des HLM. L'intérieur du bâtiment est réaménagé, mais l'extérieur est peu touché, inaugurant d'une volonté de préserver un patrimoine commun. L'habitat ouvrier est lié à la politique sociale.

« Dès 1860, un service médical est organisé. Une pharmacie avec médicaments fournis gratuitement peut suffire aux premiers soins, un médecin puis deux dès 1878 sont chargés du service médical[3] ». Dans le même ordre d'idée, une caisse de secours est instaurée en 1861. Plus tard, un cabinet de dentiste lié à l'entreprise voit le jour. Nous possédons l'ensemble de ce cabinet, dont le matériel fut rénové vers 1970.

Nous voyons qu'en trame de fond se profile la présence de la mise en place des idées de l'utopie sociale de 1840 à 1890. Cela ne fait aucun doute. On peut établir des liens entre les projections de l'utopie sociale et leurs réalisations à Pont-Salomon, puisées dans la littérature des auteurs comme Saint-Simon, Fourier, Considérant… Conduisons-nous à réfléchir grâce au recul du temps :

> Lorsque Saint-Simon (1760-1825) écrit : « Je crois à la nécessité d'une religion pour le maintien de l'ordre social… », ne faut-il pas y voir là une influence transmise dans la dynastie Binachon durant cinq générations ? Et de comprendre l'importance de faire ériger une église dans une commune dont la majorité des citoyens sont salariés d'une même entreprise. Je pense que l'on trouve ici une réponse au barrage du

[3] Pascal Chambon et Joseph Gourgaud, *Pont-Salomon, Les hommes de la faux*, Saint-Étienne, Guichard, 1995.

communisme, tout simplement, qui « sévissait » à Saint-Étienne, et pour lequel la direction décide la construction d'une église afin de maintenir l'ordre social.

Autre principe de base que l'on peut puiser chez Charles Fourier (1772-1837) : « Toute maison de la Cité doit avoir dans sa dépendance, en cours et jardins, au moins autant de terrain vacant qu'elle en occupe en surface de bâtiments ». Ici, ne fait-on pas appel à la préservation de l'environnement et à la mise à disposition des ouvriers d'une parcelle de terrain ? L'aménagement de la ville semble avoir été mené avec un certain souci d'harmonie entre la nature et la culture, entre le monde rural et le monde urbain, on pourrait dire entre le bois et le fer. Le projet du musée n'est-il pas de poursuivre cette voie ?

Enfin, Victor Considérant (1808-1893) écrit : « Le Verbe de la Création a retenti sur le Chaos ; et l'Ordre s'est fait ». Cette phrase renvoie à la maîtrise de l'environnement par l'émancipation et la connaissance. Nous sommes aux fondements des réalisations utopistes, et de cette survalorisation des polytechniciens. N'est-ce pas là le moteur de l'idéologie utopiste qui a su imprégner les statuts du Cercle des ouvriers ?

Autant d'idées que des recherches minutieuses ultérieures pourront compléter, croiser, et mettre en parallèle. L'étude des correspondances servira à approfondir ce volet incontournable dans l'histoire sociale de la commune.

1-3-4 Des hommes et des idées

Les idées qui ont fondé Pont-Salomon et ce petit empire industriel sont le résultat d'une poignée d'hommes[4] que nous passerons rapidement en revue. Loin de nous pourtant l'idée d'évacuer l'importance du monde ouvrier. Des générations entières d'Autrichiens, de Toulousains, d'Algériens, d'Espagnols, de Portugais, se sont succédées pour

[4] Sans négliger pour autant la part des femmes. Par exemple, nous savons que Madame Dorian tenait un salon politique dans ses appartements de la rue de la Faisanderie à Paris. D'autre part, elle a entretenu une correspondance avec Victor Considérant, qui a perduré bien après le décès de son mari.

faire ce que nous connaissons de Pont-Salomon. Ces gens seront présents aux côtés des figures illustres présentées brièvement ci-dessous :

1-3-4-1 Les grandes figures attachées à l'histoire industrielle de la faux

Ernest JAEGERSCHMIDT

La destinée d'Ernest JAEGERSCHMIDT croise celle d'Alexis MASSENET vers 1814, et ceci jusqu'en 1817. Durant cette courte période, Alexis MASSENET épousera sa fille, en 1816, et utilisera les connaissances et la dot que JAEGERSCHMIDT mettra au profit de la construction de la première usine industrielle de faux en France, près de Toulouse.

Pour autant, le nom de JAERGERSCHMIDT ne doit pas être sous-estimé. On le rencontre une première fois, en décembre 1794, alors qu'il adresse une lettre au Comité de Salut public dans laquelle ce Suisse de Bâle propose de venir s'installer en France pour y fabriquer des faux. N'ayant pas été retenue, le propriétaire des forges de Belfort sollicite l'attention du Comité, en 1798, en exprimant le désir de s'adjoindre les compétences de JAEGERSCHMIDT[5].

C'est finalement en 1817 que nous retrouvons notre homme, aux côtés de Jean-Marie GARRIGOU, marchand de fer à Toulouse, lors de la remise d'une médaille d'or par la Société d'Encouragement pour la création d'une fabrique de faux « en grand ».

Ernest JAEGERSCHMIDT est assurément un des premiers hommes dont l'histoire personnelle se croise avec celle de l'industrie de la faux en France.

[5] R. Tresse, « Le développement de la fabrication des faux en France de 1785 à 1827 », *Annales ESC*, 1955, X, 341-358.

Alexis MASSENET (1789-1863)

Fils d'un professeur d'histoire à la Faculté de Strasbourg converti au protestantisme, cet ingénieur Strasbourgeois devient capitaine ingénieur des Mines dans l'armée française aux côtés de son oncle. Après un bref passage à Belfort, aux côtés d'Ernest JAEGERSCHMIDT, Alexis MASSENET et ce dernier s'installent à Toulouse où ils créent une entreprise de fabrique de faux, en association avec Jean-Marie GARRIGOU, marchand de fer toulousain.

Contacté par Guillaume GERIN, fabricant de quincaillerie à Saint-Étienne, en visite à Toulouse, Alexis MASSENET décide de venir s'installer à Saint-Étienne et de s'associer avec lui, Jean-Baptiste DAVID, et les frères JACKSON, en 1839[6].

Avec ses nouveaux associés, il fonde à la Terrasse, au nord de Saint-Étienne, une fabrique de faux, en 1839. Cette fabrique sera dissoute en 1854 après de nombreux remaniements dans la composition des associés.

Par acte du 16 janvier 1842, Alexis Ernest Alfred MASSENET, directeur d'usine à Lyon, vend à Messieurs MASSENET, GERIN et JACKSON frères, manufacturiers à la Terrasse une propriété sise au Foultier (Maison MASSENET ?). Laquelle propriété avait été acquise le 14 mai 1841 de messieurs JACKSON frères par monsieur MASSENET, acquise précédemment de Messieurs Clément CASSEL père et fils par adjudication.

Dès 1840, le site de Pont-Salomon semble faire l'objet d'un dessein de grande envergure. Dans les premières années qui suivent, la quasi-totalité des espaces le long de la Semène est achetée par le groupe d'actionnaires. Il est clair qu'à cette époque, les actionnaires voient dans Pont-Salomon un ensemble de sites idéaux pour installer une industrie complète fonctionnant à partir de l'énergie hydraulique. Mais il faut attendre l'arrivée de capitaux importants, avec le couple DORIAN-HOLTZER, pour voir ce projet se réaliser.

En 1848, Alexis MASSENET se retire des affaires et vient s'installer à Paris. Ce père de onze enfants, en deux mariages, aura donné un industriel, deux officiers de marine, un polytechnicien, un journaliste (Léon, membre de

[6] Cf. Correspondance de Adélaïde MASSENET de MARANCOUR, manuscrit, 1840.

l'AIT comme Victor Considérant), un compositeur (Jules). Du côté de ses gendres, on trouve un médecin, père d'un futur directeur des mines de la Loire, et le peintre CAVAILLE.

Nicolas Jean de Dieu, Maréchal SOULT (1769-1851)

Maréchal de France, il fut ministre de la Guerre de 1830 à 1831. Il réprima cette même année l'insurrection de Lyon.

Il prend la décision de fermer la Manufacture d'armes de Klingenthal en Alsace au prétexte de sa proximité avec la frontière Allemande. Jean et Jacob HOLTZER, maîtres étireurs alsaciens, viendront s'installer dans la Loire en 1815[7].

À la même période, Alexis MASSENET et son beau-père Ernest JAERGERSCHMIDT fondent l'usine de Toulouse, en 1817, au Moulin de Bazacle. Les capitaux proviennent de JAEGERSCHMIDT et GARRIGOU. Les hommes sont appelés par JAEGERSCHMIDT.

L'arrivée du Maréchal SOULT dans l'industrie de la fabrication de la faux ne démarre réellement qu'à partir de 1823, date à laquelle, il s'associe à la création de l'usine de Saut-de-Sabo, devenu Saut-du-Tarn. Plus tard, le Maréchal SOULT place la famille TALABOT à la tête de l'industrie. Ce qui aura pour conséquence de forcer MASSENET à se retirer. Recherchant d'autres lieux et d'autres hommes, ce dernier viendra s'installer à Saint-Étienne.

Selon Bernard Rivatton, « La technique nous vient du Tyrol, de Styrie. Et c'est justement en Autriche, lors de campagnes militaires, que le Maréchal Soult est séduit par la fabrication des faux et faucilles. Aussi, lorsqu'il s'installe à Toulouse, il crée sa propre fabrique avec l'aide de Monsieur GARRIGOU à la direction de l'entreprise. Il fait venir directement d'Autriche et d'Allemagne des ouvriers spécialisés. Le succès est immédiat et le gouvernement

[7] cf. Jean-Paul Bravard, *L'Ondaine, vallée du fer*, Saint-Étienne, Le Hénaff éd. 1981.

l'encourage dans cette voie dès 1817[8]». Le maréchal Soult aurait appelé Alexis MASSENET en remplacement de Monsieur GARRIGOU. Nous savons aujourd'hui qu'il n'en est rien, grâce au dépouillement de nouveaux documents.

Guillaume GERIN

Négociant, quincaillier, il achète pour le compte de MASSENET et JACKSON frères, fabrique de faux, le 9 juin 1842, le 3 juin 1843, puis le 7 mai 1844, une série de propriétés à Pont-Salomon (Moulin de Chabannes, Pré du Moulin, Bois de Chabannes). Le 24 août 1842, il achète le « Foulletier », appartenant à Gaspard Rouchon, cultivateur. Un procès amiable avec le propriétaire nécessite la construction d'une chaussée de 36 mètres de long, le long de la rivière afin d'éviter les éboulis. En juin 1842, on note encore l'achat d'un pré au Foultier.

Fournisseur de capitaux et de débouchés, Guillaume GERIN apparaît quelque temps dans l'entreprise aux côtés d'un passementier dénommé DAVID. Ceux-là quitteront rapidement les affaires de la forge.

William et Charles JACKSON (Lancastre1797-Paris1858) (Manchester1805-Lyon1857)

Respectivement second et septième d'une famille de 10 enfants, les frères JACKSON sont issus d'une famille aisée d'industriels. Leur père, James JACKSON (1772-1829) avait fondé une usine de fabrication d'acier à Birmingham, ainsi qu'une fabrique de limes[9]. L'acier anglais, réputé d'excellente qualité, est fabriqué à partir de fer suédois.

Sollicité par les pouvoirs publics français pour venir s'installer en France et y introduire les techniques de fabrication de l'acier au creuset, James s'installe en 1814 à Saint-Étienne. Sa femme meurt cette même année. Il reste seul avec ses neuf enfants. En 1815, une aide lui est accordée, suivie en 1819 d'une aide nationale. Des aides

[8] Cf. « Grandeur et décadence d'un entrepreneur conquérant Alexis Massenet », Bulletin du Vieux St-Etienne, n°167-168, 1992 : 23-6.

[9] Williams-Frédéric Jackson, *James Jackson et ses fils, notice sur leur vie et sur les établissements qu'ils ont fondés ou dirigés en France*, Paris, impr. Chamercot et Renouard, 1894.

pécuniaires de l'Etat français viendront régulièrement abreuver l'entreprise Jackson qui assura sa prospérité grâce aux commandes du ministère de la Guerre[10].

Il s'installa en location d'une forge sur l'Ondaine, à Trablaine, en août 1814. Après un échec, suivi d'un procès avec ses deux associés, il fonde une nouvelle forge à Monthieu, au nord de Saint-Étienne, en 1819. L'année suivante, il se fixe dans un nouveau site, appelé quartier du Soleil. En 1830, il change à nouveau de site pour venir s'installer à Assailly, dans la commune de Rive-de-Gier. James meurt en 1829, laissant à ses trois fils aînés, Williams, John (1797-1862), et Charles les rênes de l'entreprise. En 1840, le quatrième frère, James (1798-1862) vient s'associer aux trois autres. L'entreprise JACKSON frères est devenue un holding qui détient des parts dans de nombreuses sociétés. En 1853, William et Charles prennent des participations dans la fabrique de faux d'Alexis MASSENET, alors située à la Terrasse. Leur insertion dans plusieurs usines complémentaires les place au sommet d'un véritable empire. Selon la phrase de l'auteur, « les Jackson sont ainsi devenus de puissants maîtres de forges » (N V-C, p.93).

Williams épouse Louise PEUGEOT. Sa jeune sœur Ann en fait de même en épousant Georges PEUGEOT, en 1838. Cette branche s'associe avec l'entreprise Peugeot. James se marie en 1827 avec la fille d'un gentilhomme lorrain, Pauline HERBIN. Charles se marie avec Eugénie SUTTERLIN, nièce du propriétaire de la manufacture d'armes de Klingenthal. « La région stéphanoise n'est pas devenue une nouvelle patrie, mais seulement un tremplin pour leur ascension sociale » (N V-C, p. 94-95).

Jean et Jacob (Jean-Jacques) HOLTZER (1798-) (1802-1862)

Voilà deux cousins d'origine alsacienne. Jacob est né à Klingenthal, lieu de la manufacture d'Armes. En 1825 les deux cousins s'associent pour fonder une entreprise de corroyage au Chambon-Feugerolles, au Cotatay. En 1827, Jacob crée une deuxième usine à Unieux. En 1840, il produit de l'acier au creuset. Ils devaient se séparer en 1842. En 1862, l'entreprise devient actionnaire principal des hauts-fourneaux de Ria, dans les Pyrénées. Avec HOLTZER, il s'est créé à Unieux une colonie alsacienne.

---

[10] cf. Nicole Verney-Carron, *Le ruban et l'acier, Les élites économiques de la région stéphanoise au XIX^e siècle (1815-1914),* Publication de l'Université de Saint-Étienne, 1999.

Dans la généalogie, le fils Jules épouse Berthe BOUSSINGAULT, fille du savant et chimiste. Sa fille épouse Pierre-Frédéric DORIAN, qui dirige l'affaire après la mort de HOLTZER. Son fils Jules est nommé maire de Pont-Salomon, en 1866, aux côtés de Fleury BINACHON. La branche HOLTZER gardera une place importante au sein du groupe d'actionnaires.

Pierre-Frédéric DORIAN (1814-1873)

Né à Montbéliard le 14 janvier 1814, l'histoire retient davantage ce personnage comme un homme politique français. « Maître de forges, très tôt adepte des idées saint-simoniennes, nous dit la notice du Grand Larousse, il est député d'opposition au Corps législatif en 1863 et réélu en 1869. Ministre des Travaux publics du gouvernement de la Défense nationale, il est chargé, avec Jules Favre, d'ouvrir des négociations avec Bismarck relatives à la capitulation de Paris. Il fut membre de l'Assemblée nationale de 1871 ».

Aujourd'hui, nous ne sommes pas convaincu de son attachement à l'esprit Saint-Simmonien. Passé par l'école de FOURIER, notamment, en 1833, au phalanstère de Condé-sur-Vesgre[11], en région parisienne, où il se lie d'amitié avec Victor CONSIDERANT, avec lequel il entretiendra une correspondance assidue. Faisant résonance au projet de création d'un phalanstère au Texas que CONSIDERANT baptisera La Réunion, DORIAN, à son arrivée dans l'entreprise de Pont-Salomon créera L'Alliance, centre industriel principal du site, en 1856, lorsqu'il participe au rachat des établissements « Jacksons frères et Gerin ».

D'autre part, nous savons que dès 1836, au moment où le phalanstère enfantin de Condé-sur-Vesgre est en liquidation, Frédéric DORIAN travaille aux forges de Montagney (Haute-Saône) aux côtés de Joseph GAUTHIER, frère de Clarisse VIGOUREUX, belle-mère de Victor CONSIDERANT. Ces derniers sont des fouriéristes inconditionnels.

---

[11] À proximité de Rambouillet, près de Haudan, un terrain en friche de 500 hectares permit de concevoir en grandeur nature un phalanstère, dès 1833. Ce projet fut revu à la baisse l'année suivante et se transforma en phalanstère enfantin destiné à accueillir des jeunes enfants. La « phalange miniature » ne fonctionna que quelques mois, la liquidation eut lieu en 1836.

Dernier personnage du tableau, le maître de forges Frédéric DORIAN laissera une empreinte indélébile en laissant son nom aux établissements jusqu'à nos jours. On dit encore de nos jours « chez Dorian » pour parler de l'entreprise.

Frédéric DORIAN meurt en 1873, et est enterré au cimetière du Père Lachaise à Paris. Lors de la célébration, Léon GAMBETTA prendra la parole.

Aline DORIAN, sa fille, fut « l'héritière de l'idéal social de son père. Militante socialiste, secrétaire de l'Internationale de la Ligue des Droits de l'Homme, elle conserve les amitiés de son père avec G. Perin et V. Considérant. Rue de la Faisanderie elle reçoit le Tout-Paris des Arts et des Lettres et de la politique » est-il écrit dans la notice Forez Généalogie. Son petit-fils, Jules HUGO écrit à son propos que « les idées de ma grand-mère Ménard-Dorian étaient à l'opposé de celles de mon père[12] ». Or, nous savons par la même personne que Madame Ménard-Dorian était une incroyante affichée et qu'elle méprisait les militaires.

Il n'est pas permis de douter de l'influence de la branche DORIAN sur l'évolution des établissements Dorian-Holtzer, Jackson & Cie, dès son arrivée en 1856. En 1859, d'ailleurs, l'usine de la Terrasse est totalement transférée à Pont-Salomon.

Victor Prosper CONSIDERANT (1808-1893)

Disciple de Charles FOURIER, Victor CONSIDERANT va peu à peu s'écarter des idées du maître pour donner à sa vision de l'utopie un accent politique.

Charles FOURIER et Pierre-Joseph PROUDHON sont nés à Besançon, non loin de Salins, ville natale de Victor CONSIDERANT. Il aurait baigné dans cette atmosphère socialiste, au sens large, depuis son enfance. Durant la révolution de 1848, il fut député de l'Assemblée constituante et membre de la Commission du Luxembourg. CONSIDERANT devient le chef de file du mouvement fouriériste à la mort de ce dernier, en 1837.

---

[12] Cf. Jean Hugo, *Le regard de la mémoire*, Actes Sud, Labor, 1989.

Après être allé au Lycée à Besançon, il entre en Polytechnique à Paris en 1826. Il se mariera avec la fille d'un disciple de FOURIER, nommé VIGOUREUX. Entre 1830 et 1840 a lieu deux tentatives de création de phalanstères, l'un à Condé-sur-Vesgre, près de Rambouillet, et l'autre en Algérie.

De retour en France, CONSIDERANT rejoignit l'AIT (tout comme Léon MASSENET (1834-1880)) et joua un rôle dans l'opposition socialiste dans la venue de la guerre de 1870 et de la Commune de Paris en 1871.

Après la mort de Frédéric DORIAN, en 1873, Victor CONSIDERANT continue d'entretenir une correspondance assidue avec sa fille Aline, dont les archives départementales de Saint-Étienne possèdent quelques exemplaires. À propos de notre personnage, Maurice DOMMAGET écrit : « La pratique heureuse des montagnards jurassiens, tour à tour cultivateurs, et artisans, selon les époques de l'année, le préparait à l'idée de cette alliance des travaux industriels et agricoles qui est l'une des caractéristiques de la Phalange[13] ».

Victor CONSIDERANT est le lien incontournable dans la politique sociale à Pont-Salomon, et dans la référence aux courants de l'utopie sociale du XIX^e^ siècle.

1-3-4-2 La dynastie BINACHON (1816-1949)

Sur plusieurs générations va régner une famille, qui pourtant restera en retrait au cours des différentes reformulations des sièges sociaux. Auguste Rivet nous en donne son analyse en ces termes[14] : « Pont-Salomon, où je crois apercevoir l'influence d'une famille d'usiniers, les Binachon, propriétaires d'une fabrique de faux, fondateurs de la commune en 1865, gros recruteurs de main d'œuvre dans les campagnes et maires de la commune, de père en fils ou en gendre et de frère en frère, de 1865 à 1945. Je montre d'ailleurs comment ils menaient politiquement leurs ouvriers ».

---

[13] Cf. Maurice Dommaget, *Victor Considérant. Sa vie, son œuvre*, Paris, éd. Sociales internationales, 1929.

[14] Auguste Rivet, *La vie politique dans le département de la Haute-Loire de 1815 à 1974*, Le Puy, Cahier de la Haute-Loire, 1975.

Plus loin en effet, il écrit que « la fabrique de faux et faucilles des Binachon à Pont-Salomon déclare que non seulement elle remplace la Prusse comme fournisseur principal du marché européen mais que la Prusse est devenue sa cliente pour 35.000 outils » (*Haute-Loire* du 5 septembre 1874).

Ensuite, on peut lire que « les Binachon, dont les usines métallurgiques sont installées à Pont-Salomon, sont ouvertement républicains et leurs ouvriers les suivent. En 1872, les patrons font venir GAMBETTA qui harangue les travailleurs rassemblés dans la cour de l'usine ; en 1877, pendant la campagne électorale, les ouvriers de la fabrique de faux seraient allés à Saint-Ferréol, en cortège et en musique, pour y faire de la propagande républicaine ; en 1878, d'après le Maire de la Chapelle d'Aurec, sa commune a été envahie par les ouvriers de Pont-Salomon ; en 1876, Binachon, protestant contre l'élection de Malartre, écrit lui-même qu'un de ses employés a été insulté à Saint-Victor Malescour » (*Haute-Loire* du 14 novembre 1878).

Survolons à présent la biographie de ces neuf personnages qui peuvent être associés à l'histoire de Pont-Salomon.

Fleury BINACHON

Fleury BINACHON est né à Rive-de-Gier (Loire) le 21 mars 1816, et il est mort à Pont-Salomon le 19 décembre 1889 à onze heures du soir, à l'Alliance, à l'âge de 73 ans. Il est veuf de Marie DENIS, fils de Gaspard BINACHON et de Louise SELLER.

Gaspard BINACHON, son père, est né le 30 octobre 1787 à Rive-de-Gier. Il est le fils de Claude BINACHON, journalier, et de Marguerite VEILLON. Il porte le prénom de son parrain, Gaspard DELAY. Il décède le 1er janvier 1827. Témoin de sa mort, son beau-père est Jean CELLER, verrier à Rive-de-Gier.

Claude BINACHON, son grand-père, est le fils d'un voiturier, devenu par la suite journalier, Julien BINACHON. Né à Rive-de-Gier le 24 juin 1749, il exerça la profession de journalier. Sa mère se nomme Antoinette SAUZION. Il se marie le 13 mai 1783 avec Marguerite VEILLON.

Julien BINACHON, son arrière grand-père, se marie avec Antoinette SAUZION à Rive-de-Gier le 8 novembre 1737. Il est le fils de Pierre BINACHON, décédé en 1728, et de Pierrette PACALIER.

Comme nous le voyons, la famille BINACHON, avant d'immigrer à Pont-Salomon, est installée depuis au moins cinq générations à Rive-de-Gier. Issu d'une origine modeste de journaliers, Fleury BINACHON aura une trajectoire sociale ascendante dont l'origine est sans doute à rapprocher du décès prématuré de son père Gaspard. Le témoignage manuscrit suivant illustre à sa manière la carrière brillante des BINACHON.

« Gaspard BINACHON, époux de Louise SELLER, fille d'un gentilhomme-verrier de Saint-Avold, Jean SELLER parrain de Joannès BINACHON. Gaspard BINACHON mort jeune le jour de Pâques des suites d'un accident : une voiture de charbon déchargée sur lui dans la rue. Il avait trois enfants : Fleury, François et, entre les deux enfants, Marie, morte jeune.

Madame BINACHON, née Louise SELLER, prit alors un magasin d'épicerie près de l'église de Rive-de-Gier. Un prêtre remarqua le petit Fleury qui était excessivement intelligent et le fit élever au séminaire de St-Jodard. Il fit de très bonnes études et, n'ayant pas le goût de la carrière ecclésiastique, quitte le séminaire à l'âge de 16 ou 17 ans. Il entre aux mines de Rive-de-Gier et participe au fonçage du puits d'Egarande. Il fut ensuite associé à Monsieur BRUNON et épouse Mademoiselle Marie DENIS dont il eut un fils, Joannès BINACHON, né en 1841. Il fut après aux aciéries de Firminy. Il alla à l'usine des Ballaires, vallée de Rochetaillée où il fut le second de Monsieur DORIAN.

Lorsque l'usine DORIAN fusionna avec celle de la Terrasse appartenant aux MASSENET, GERIN et JACKSON, il fut nommé directeur, habite la Terrasse puis Pont-Salomon vers 1858. Il est mort directeur honoraire le 18 décembre 1889.

Monsieur Joannès BINACHON, élève de l'Ecole des Mines, promotion 1865, épousa le 20 avril 1875, Edith, Benoîte, Marie, Elise PRIMAT née en 1855. Monsieur BINACHON alla d'abord aux Hauts-Fourneaux de Rya appartenant à la Maison HOLTZER. » (note tapuscrite, ADHL, 2A1).

Fleury BINACHON débuta comme « petit aide-comptable d'une compagnie minière » aux côtés d'un « maître comme DORIAN », est-il précisé lors de son enterrement (ADHL 2A2, discours prononcé lors de l'enterrement des

directeurs). Ailleurs, on peut encore lire : « Collaborateur de Dorian lors de la création de la société de fabrication de faux et faucilles, qui s'était annexé les forges de Pont-Salomon, dont il devint directeur[15]».

Sur le plan politique, Fleury BINACHON fut conseiller municipal de Vallenotte en 1851, maire de Pont-Salomon en 1870, conseiller général du canton de St-Didier en 1871 jusqu'en 1889. Le 16 janvier 1879 il est élu député de la Haute-Loire jusqu'en 1881, puis réélu en 1885 jusqu'à sa mort.

L'histoire familiale a retenu que les parents de Fleury fabriquaient des « roues de pêche et des martinets » ![16] (cité par P. Chambon et J. Gourgaud, p.42). Reconstruction de l'histoire familiale ou détournement d'une vérité plus modeste, comme le récit de l'accident de Gaspard, décédé le jour de Pâques, événement chrétien, alors qu'il est en réalité décédé au Nouvel An.

Joannès BINACHON

Joannès, fils unique de Fleury, est né le 10 août 1841 à Rive-de-Gier. Il décède à Pont-Salomon en 1912.

Ses gendres sont : Régis MARTIN-BINACHON, Claudius MATHERON, Paul BASTIDE, Joseph TEILLARD, Antoine THIOLLIERE (ingénieur en chef des Ponts et Chaussées du Rhône). Ses beaux-frères sont : François, Jean et Pierre PRIMAT. On retrouve tous ces personnages dans les listes des actionnaires de l'entreprise Dorian-Holtzer, Jackson & Cie.

Ingénieur de l'Ecole des Mines de Saint-Étienne, promotion 1865, il séjourne à Ria (Pyrénées-Orientales) un à deux ans après son diplôme afin de faire ses preuves. Durant ce séjour, il obtint une médaille pour avoir participé au sauvetage de mineurs d'un puis effondré. Il débute sa carrière à Pont-Salomon comme ingénieur, puis en devient directeur en 1889, à la mort de son père. En 1894, il obtient la croix de Chevalier de la Légion d'honneur. En 1907, est élu administrateur délégué.

---

[15] Gaston Joubert, *Dictionnaire biographique de la Haute-loire*, éd. Per Lous Chamis, 1982

[16] Cité par Pascal Chambon et Joseph Gourgaud, *op. cit.*

Grâce à lui Pont-Salomon a vu « s'épanouir une floraison infinie et gracieuse… ». Il a laissé l'esprit d'une « tradition de droiture, de travail et de bienfaisance », est-il dit au moment de sa mort.

En 1906, il devient membre du Conseil de perfectionnement de l'Ecole des Mines de Saint-Étienne.

À sa mort, il est maire de Pont-Salomon depuis 23 ans, succédant à son père, fondateur de la commune. Conseiller général depuis 1895 à Saint-Didier.

Joannès BINACHON est qualifié de « directeur philanthrope » (cf. Discours). Directeur des usines de Pont-Salomon et maire de cette ville, fondateur et président du Conseil d'administration de la papeterie d'Aurec, administrateur du gisement métallifère (hématite) du Djebel Anini (Sétif, Constantine, Algérie). Il obtient une médaille à l'Exposition universelle de 1889. L'opération de sauvetage dans des conditions périlleuses à la suite d'un éboulement dans les mines de Tausinga lui vaut une distinction nationale qui vient s'ajouter à celle décernée pour service rendu à la Défense Nationale durant la guerre de 1870-1871.

Lors de son enterrement, on peut remarquer la présence de différents poêles mortuaires, dont celui de l'usine de Pont-Salomon porté par MM. Pitiot, Bub, Deille et Rey. Le drap mortuaire fait partie des collections du musée.

Antoine MARTIN (16 octobre 1837 - avril 1915)

Architecte de la ville du Puy, il a construit ne nombreux monuments et bâtiments, comme l'extension du musée Crozatier du Puy-en-Velay (1862), le château de Veaux près de Retournac, l'église de Polignac (1890), la façade de l'église des Carmes (1865). Antoine est le père de Louis, Régis, Florentin et Germain. Par son mariage avec la famille BINACHON, Régis va prendre le nom de MARTIN-BINACHON, et ainsi prolonger la branche des BINACHON.

Louis MARTIN (Le Puy, 20 septembre 1864 – Paris 13 juin 1946)

Fils d'Antoine, docteur en médecine en 1897, il deviendra directeur de l'institut Pasteur en 1891. Il fut collaborateur d'Emile Roux.

Jean, Antoine, Régis MARTIN, dit Régis MARTIN-BINACHON (Le Puy 25 septembre 1865 – St-Hilaire de Talaret (Vendée) 1 septembre 1938)

Régis MARTIN est d'abord connu pour ses exploits de militaire naval. École Navale en 1884, il participe à la campagne de Madagascar en 1895 comme officier. Lieutenant de Vaisseau, il quitte la marine pour venir à Pont Salomon en 1897. Le 6 janvier 1924 est élu sénateur de la Haute-Loire. Détail d'importance : son portait photographique est réalisé par les studios Harcourt à Paris, ceux-là mêmes qui immortalisent les stars.

Ses fonctions à Pont-Salomon ne l'éloignent pas pour autant de la mer, car il est nommé vice-président de la Commission de marine. Son attachement à la marine se caractérise après sa prise de fonction à Pont-Salomon par une représentation sénatoriale auprès de la commission sénatoriale de la Marine. Ayant vécu à Cherbourg, il conserve un attachement à cette ville et aux questions maritimes militaires.

Florentin-Joseph MARTIN (Le Puy 30 août 1867 – Paris 26 janvier 1922)

Sortant de l'Ecole des Beaux-Arts, il devient architecte et fait d'importants travaux comme l'Institut Pasteur en 1900.

Germain-Louis MARTIN (Le Puy 7 novembre 1872 – Paris 4 novembre 1948 (enterré à Pont-Salomon))

Fils d'Antoine et frère de Florentin et Jean-Antoine et Louis, Ecole des Chartes, docteur en droit et sciences politiques. Professeur en droit à Dijon, Montpellier, Paris. Député de l'Hérault en 1928. Ministre des Ptt en 1929 puis du budget en 1930.

Henry GERMAIN-MARTIN (1901-1985 (enterré à Pont-Salomon))

Président de la Chambre de Commerce de Paris, il est également Professeur d'économie politique à Lille. Il est membre de l'Ordre de Malte.

Jean MARTIN-BINACHON (2 janvier 1898 – 31 mai 1949)

Fils de Régis MARTIN-BINACHON, il reprend les rennes de l'entreprise à la mort de son père, sans réelle conviction pour cette dernière. Son passage est assez bref. Une gestion familiale assurera la direction de l'entreprise qui sera finalement vendue au groupe Experton-Revollier aux alentours de 1980.

1-3-4-3 Familles ouvrières : quelques repères

Dès à présent, il est possible de représenter le monde ouvrier à travers quelques familles représentatives pour les deux premières périodes de l'entreprise, de 1840 à 1901.

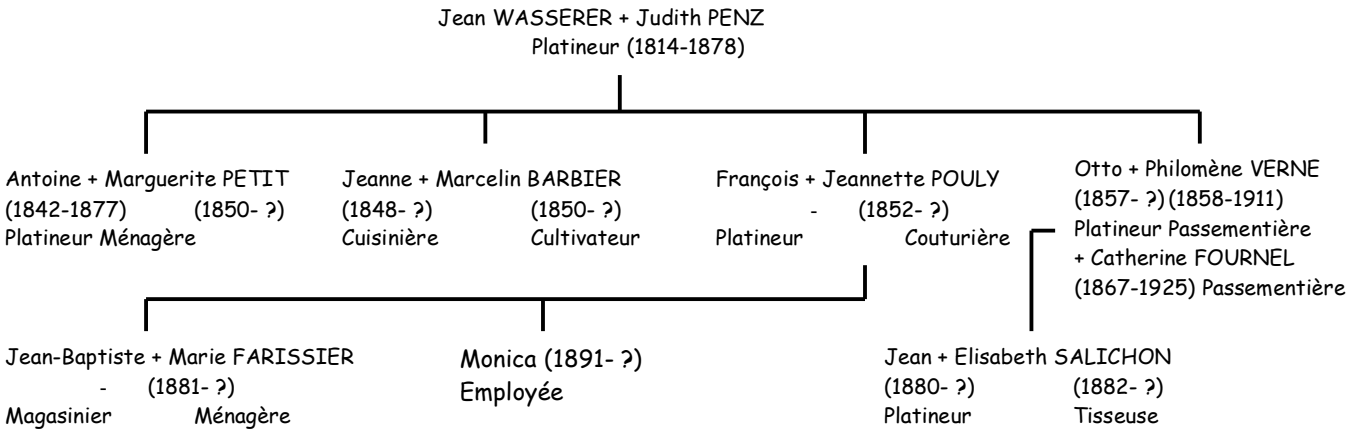
À cela, viendront s'ajouter des Espagnols, arrivés à partir des années 1930, des Algériens, venus vers 1970, ainsi que des Portugais, arrivés dans les mêmes années. L'histoire de l'immigration ouvrière est indissociable d'une histoire économique et géopolitique. Des recherches complémentaires viendront étayer cet axe fondamental. Trois aperçus témoigneront à présent de l'ampleur du monde ouvrier, présent dans l'entreprise durant cinq générations.

Famille WASSERER

Monica WASSERER, dont nous possédons une série de cahiers d'écoliers, est née en 1891. Elle vit à l'Alliance avec son frère et ses parents. Son père, François WASSERER, né en 1855, a suivi l'entreprise de Rochetaillée où il était employé comme platineur de faucilles. Son grand-père, Jean, suivra également la famille pour travailler à Pont-

Salomon comme chauffeur de faux à l'Alliance. Son frère, Jean-Baptiste, né en 1880, est, quant à lui, magasinier à l'Alliance. Il aura un fils, François, qui bouclera trois générations d'ouvriers métallurgistes.

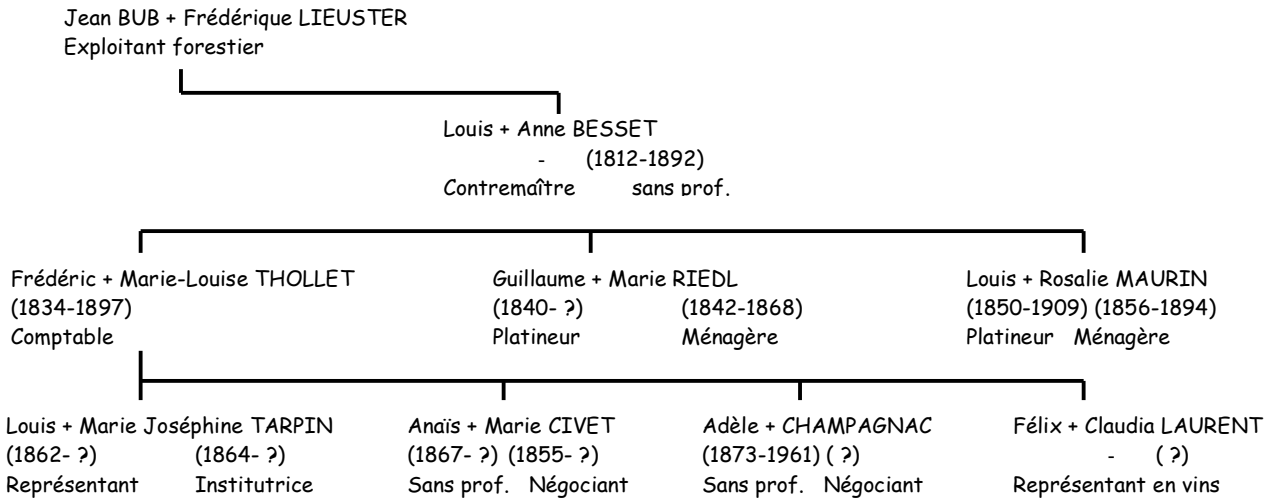
Monica, quant à elle, travaille à la gare de Pont-Salomon. Des problèmes de santé lui interdisent l'accès au mariage. Enfin, des oncles et tantes sont associés au travail de la forge, avec Otto WASSERER, né en 1857, qui est platineur de faucilles, comme son frère, et Antoine WASSERER, lui aussi platineur de faucilles.



Famille Bub

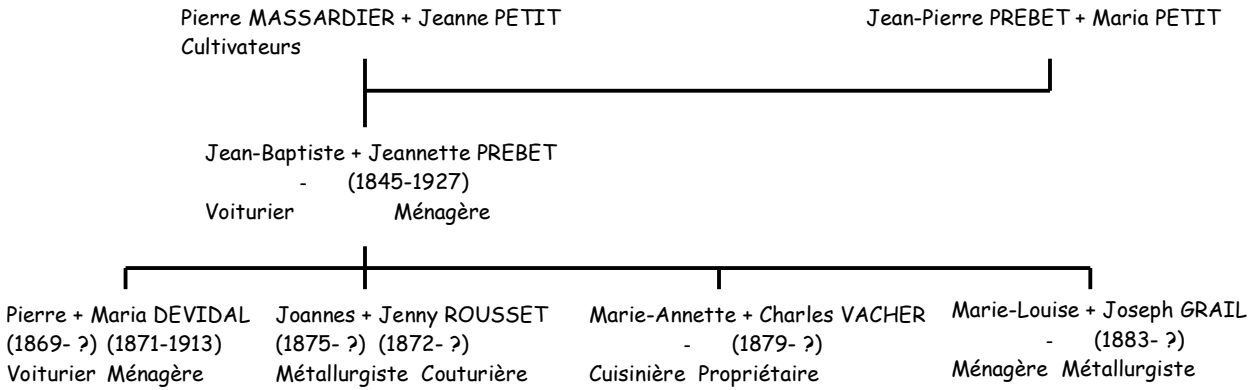
Cette famille est l'archétype des familles de métallurgistes migrants. Jean Bub est l'aïeul, né en Forêt Noire, de cinq générations que nous retrouvons à Pont-Salomon. Proche de la région de Neuenbuerg, où se trouve une usine de faux que MASSENET visita vers 1840, la famille BUB émigrera à l'usine de Toulouse à l'appel de ce dernier.

Louis BUB, né en 1810, vient s'installer à Toulouse en qualité de platineur. Très proche de MASSENET, il le suivra à Saint-Étienne, et fondera avec lui les usines de Pont-Salomon. Il devient contremaître, voire contrôleur d'usine. Ces enfants bénéficient d'une ascension sociale, grâce à des alliances avec une famille de papetier (THOLLET, dont une des branches s'allie avec le docteur Chantemesse), et deux familles de négociants. On trouve ainsi à la génération suivante un comptable et deux platineurs, puis un représentant de commerce, une institutrice, et deux négociants.



Famille MASSARDIER

Issue d'une famille de cultivateurs de la région (St-Ferréol d'Auroure) la famille MASSARDIER, en la personne de Jean-Baptiste, s'installe à Pont-Salomon vers 1875 en qualité de voiturier. Jean-Baptiste vivra à l'Alliance avec sa femme et leurs cinq enfants. De ceux-ci, toute la génération vivra à l'Alliance, sauf une fille qui se mariera à un propriétaire Auvergnat.



1-3-4-4 Repères historiques autour de la fabrication industrielle de faux en France

TOULOUSE

Garrigou, Massenet & Cie (1817 – La Restauration)

SAUT DU TARN

Garrigou, Talabot (1824 – La Restauration)

SAINT-ETIENNE

Massenet, David & Cie (1839, la Terrasse – Monarchie de juillet)

Massenet, Gerin & Jackson frères & Cie (1840 – Monarchie de juillet)

Dorian-Holtzer (1843, Valbenoîte – Monarchie de juillet)

Jackson frères, Gerin & Massenet (1848 – Révolution de 1848)

PONT-SALOMON

Jackson frères & Gerin (1854 – Second Empire)

« La Gerbe », Jackson, Gerin, Dorian & Cie (1856 – Second Empire)

Dorian-Holtzer, Jackson & Cie (1863 – Second Empire)

Dorian-Holtzer, Jackson & Cie (1905 – Troisième République)

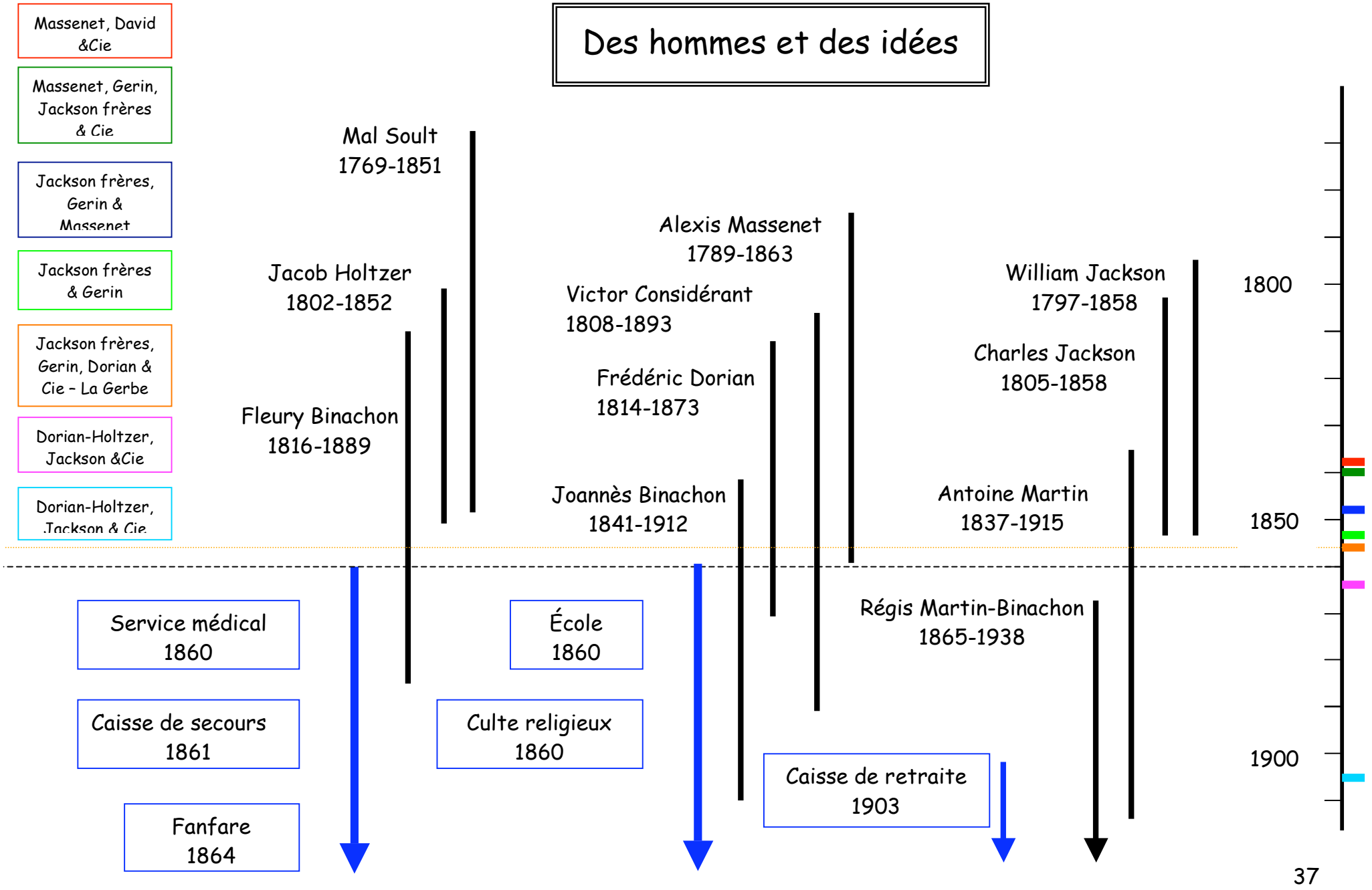
Dans le tableau qui suit, on s'est attaché à représenter par des traits la vie des principaux personnages de l'entreprise, parallèlement aux événements sociaux marquants. Les différentes raisons sociales sont symbolisées par des traits de couleur qui renvoient aux cases les définissant. On notera que les principales innovations sociales débutent en 1860, à une époque charnière où l'entreprise est dirigée par de nouveaux actionnaires représentés par les familles DORIAN et HOLTZER.

Fleury BINACHON est nommé à la direction des établissements. Son fils Joannès est encore à l'école d'ingénieurs. L'influence de DORIAN sur BINACHON est nette, mais rien ne dit que Fleury BINACHON n'ait pas lui-même cultivé les idées du socialisme utopique. Par exemple, un certain nombre d'ouvrages retrouvés dans la bibliothèque du Cercle des ouvriers porte la signature de BINACHON. Du reste, sa carrière politique de républicain et son histoire personnelle viennent renforcer cette hypothèse, que des études à venir viendront compléter.

Préconisation :

On s'attachera à compléter les biographies de chaque personne par des collectes scientifiques et des dépouillements d'archives de manière à pouvoir produire une image aussi fidèle que possible de la vie sociale des hommes de Pont-Salomon.

Des hommes et des idées



1-3-5 Fêtes et loisirs à Pont-Salomon

1-3-5-1 La fanfare et le Cercle des ouvriers

La fanfare est créée en 1864 par les établissements Dorian. Son rôle dans la société pontoise est important. D'abord on y recrute des musiciens Allemands et Autrichiens, ouvriers immigrés ayant conservé leurs traditions musicales. Mais selon les auteurs des *hommes de la faux*, « on pouvait être embauché chez Dorian sans connaître la technique de production de la faux mais parce que l'on maîtrisait un instrument de musique ». D'ailleurs, les instruments appartiennent à l'entreprise, et les heures de répétition sont considérées comme des heures de travail. On a vu que selon Auguste Rivet, Fleury Binachon a su utiliser la fanfare à son avantage lors des campagnes législatives de 1877. Ainsi, force est de constater que les loisirs ne sont jamais dépourvus d'une arrière-pensée politique de la part des dirigeants.

Autre exemple avec la création du Cercle des ouvriers. Les statuts sont déposés en 1881. Le président d'alors est Jean Sabarduy, Ariégeois et platineur au Foultier en 1881. Les statuts amorcent la volonté d'une émancipation de l'ouvrier. Une bibliothèque est constituée à partir d'ouvrages appartenant à la famille Binachon. Des ex-libris l'attestent. Une investigation scientifique est nécessaire, car il y a lieu de croire que cette volonté n'a pas été suivie par le monde ouvrier. Dans le courant du XX^{e} siècle, l'évolution du cercle a surtout été tournée vers la création d'une amicale de pêche et d'une association de boulistes. Pourtant, la création d'une compagnie théâtrale, dans les années 1910, et qui fonctionna jusqu'à l'après Seconde Guerre, témoigne de la volonté d'ouvrir les loisirs sur un versant intellectuel.

L'analyse des documents d'archives, croisée avec celle des témoignages oraux permettra la mise en valeur de ce volet dont la dimension sociale n'est pas à mettre en doute.

1-3-5-2 Les saints patrons et le paternalisme affiché

Saint Éloi est le patron des orfèvres et des forgerons. Il se fête le 1er décembre. Une tradition quelque peu émoussée même si cette fête fait encore partie de la mémoire orale pontoise. Pouvons-nous rapprocher cette fête de la tradition thiéroise où les couteliers avaient coutume de fêter deux fois leur saint patron, le 26 juin pour la Saint Éloi des fraises, et le 1er décembre pour la Saint Éloi des boudins[17] ?

Dans les ateliers, on fête surtout la Saint-Jean et la Saint-Joseph. Dans les années 1930, l'atelier de finissage compte une trentaine d'ouvriers. Ceux-ci ont fait la quête, le patron y est allé de sa pièce. Ils arrêtent le travail et vont à la Méane faire la fête, l'après-midi, dans le café. Un vieux « brunophone » diffuse les airs à la mode. Le lendemain, ils récupèrent le temps perdu : ils sont payés à la pièce. La direction affiche une grande tolérance ou une certaine liberté du moment que la quantité de pièces est produite.

Les fêtes ont lieu par atelier. Mais l'on fête aussi les grands événements comme l'année des 400.000 faux, en 1926, ou lors de l'élection de Martin-Binachon au Sénat. Le patron offre alors un banquet. Après 1947, on fête la médaille du travail, commémoration arrêtée durant la Seconde Guerre. Ainsi soixante-neuf ouvriers sont récompensés de leur dur labeur. Que peut-on dire de Jean Deville qui fête ses 72 années d'entreprise ! Pour l'occasion, l'harmonie des établissements Holtzer à Unieux célèbre en musique la cérémonie[18].

Avec Saint-Joseph, le paternalisme est affiché, allant même jusqu'à dépasser Saint Éloi. La religion serait-elle ici le travail ? Valeur hautement prisée par l'entreprise, et par le monde ouvrier en général. Quel sens donner à l'église et à ce Saint-Fleury, sous l'angle des écrits de Saint-Simon, qui rappelons-le, préconisait la nécessité d'établir une religion afin de maintenir l'ordre social ? Sommes-nous dans le courant de l'utopie sociale du XIXe siècle ou bien avons-nous déjà plongé dans l'anti-utopie du XXe siècle ?

---

[17] Brigitte Liabeuf, *Histoire de couteaux*, guide des collections, Musée de la coutellerie, Thiers, 1995.

[18] ADHL,fonds DHJ 1L 10

1-3-6 Symbolisme et imaginaire de la faux

En abordant la dimension symbolique et imaginaire du monde de la faux, nous touchons aux fondements mêmes de toutes les cultures et de toutes les époques. Avec le temps, les idées et les représentations évoluent, changent et se bousculent. À l'instar d'un médiéviste comme Michel Pastoureau, nous avons pris conscience que la symbolique des couleurs varie en fonction de l'époque et du monde qui l'entourent. Aujourd'hui, on ne peut percevoir le monde d'antan qu'à travers des lunettes spécialement conçues et adaptées pour corriger l'anthropocentrisme et l'anachronisme. Dans le jargon du scientifique, on appelle cela l'objectivation. Aussi, il faudra être vigilant afin de ne pas transformer les représentations du passé ou d'une culture autre selon ces *a priori* ou sa propre subjectivité.

Une dimension aussi vaste ne peut-être traitée correctement qu'après un long temps de réflexion et de recherche. J'ai choisi d'ouvrir deux pistes principales qui laisseront entrevoir l'immensité du travail à accomplir. Mais nous l'avons déjà perçu, le symbolique apparaît derrière chaque volet de la mise en place du projet. Nous partirons ici du verbe pour aboutir à l'objet.

1-3-6-1 La faux à travers les Arts et les Lettres

« Noir squelette laissant passer le crépuscule.
Dans l'ombre où l'on dirait que tout tremble et recule,
L'homme suivait des yeux les lueurs de la faulx.
Et les triomphateurs sous les arcs triomphaux
Tombaient ; elle changeait en désert Babylone,
Le trône en échafaud et l'échafaud en trône, »
Victor Hugo, *Les contemplations*

« C'en est fait, la faulx du trépas
se lève sur ma jeune amie ;

le feu d' une fièvre ennemie
brûle ses membres délicats.
Je l'ai vue au milieu des peines ;
sur son front j' ai posé la main ;
ô douleur ! J'ai senti soudain
ce feu qui coule dans ses veines.
Ses yeux peignoient l'égarement
et le désordre de son ame ;
ses yeux, que je vis si souvent
briller d'une plus douce flamme,
n'ont point reconnu son amant.
Abandonnez-vous ma maîtresse,
dieux, qui veillez sur la jeunesse,
dieux, qui protégez la beauté ?
Par quel crime ai-je mérité
le coup dont frémit ma tendresse ?
Voyez ses maux, voyez mes pleurs ;
voyez son trouble et mon supplice ;
et si l'aspect de nos douleurs
ne fléchit point votre injustice ;
à mes cris si vous êtes sourds ;
en vain votre bonté cruelle
me prépare de nouveaux jours ;
je n'aurai vécu que pour elle. »
Chevalier de Parny, *Poésies érotiques*

« Je l'ai goûté jadis le bonheur d'échapper
aux horreurs de la mort : sa faulx m'alloit frapper ;
c'étoit, il m'en souvient, aux jours de mon bel âge. »
Jean-Antoine Roucher, *Les mois*

Dans sa symbolique, la faux est systématiquement associée à la mort. « Elle tombe comme la fleur que la faulx du villageois vient d'abattre sur le gazon » écrit Chateaubriand. Avant lui encore, Rétif de La Bretonne chantait « Vous parcourrez ensemble vos seigles, vos orges et vos avoines : lorsque la faulx abattra l'herbe de vos luzernes et de vos prés, vous fanerez ensemble : douce occupation des amants rustiques ! ». Dans l'histoire de Sara, le même auteur d'écrire : « Je ne les connaissais plus, ils m'étaient interdits ; mes amis étaient morts !… Je restais seul, épi, isolé au milieu des guérets que la faulx du temps avait moissonnés… ».

Les Arts et les Lettres recèlent une innombrable foison d'œuvres qui viendront compléter avec intelligence la programmation muséale. Le projet culturel englobe également toutes les formes d'expression artistique classiques et contemporaines.

1-3-6-2 Symbolisme et imaginaire à travers le monde

Ce tableau permettra d'aborder l'immense matière symbolique et imaginaire liée à la forge, à la faux et à son utilisation à travers l'espace et le temps. Les moyens mis en place pour rendre compte de cet axe pourront être l'image, le son, l'écrit, et tout objet renvoyant à la problématique. Écoutons l'ethnologue James George Frazer nous parler de cet imaginaire :

« Les paysans, chez les Slaves du Sud, croient que les sorcières chevauchent les noirs nuages de grêle ; aussi tirent-ils sur les nuages pour en faire tomber les maudites mégères en les apostrophant ainsi : « Maudite, maudite sois-tu, Hérodiade ! Ta mère est une païenne, damnée par Dieu et enchaînée par le sang du Rédempteur ! » Dehors, sur un feu de charbon de bois, ils font brûler de l'huile sainte, des feuilles de laurier et de l'absinthe pour produire de la fumée. En s'élevant vers les nuages, cette fumée doit engourdir les sorcières et les faire tomber sur la terre. Et,

pour que leur chute soit plus rude et qu'elles se fassent très mal, ces rustres se hâtent d'apporter des chaises et de leur placer les pieds en l'air, afin que les sorcières en tombant se cassent les jambes sur les pieds de chaise. Pis que cela, les cruels, ils disposent sur le sol des faux, des serpes et autres armes redoutables, la lame en l'air, pour couper et mutiler les malheureuses créatures quand elles vont choir comme des masses du haut des nuages[19]. »

La faux est vecteur d'une symbolique et d'un imaginaire séculaire, qui tire son origine du Moyen Âge, date à laquelle elle semble apparaître. Le dictionnaire historique de la langue française nous en donne un aperçu :

« **Faux** n.f. représente la réfection graphique (1587) de *fauz* (v.1175) et *faux* (v.1360), forme enregistrée par le Dictionnaire de l'Académie jusqu'en 1932. Le mot est issu du latin *falx*, *falcis* « faux », « serpe » et « arme de guerre », probablement emprunté à une ancienne langue de l'Italie et qui a fourni l'italien *falce*, l'espagnol *hoz*. Le mot désigne un instrument agricole, et aussi (1690) une arme formée d'une lame arquée au bout d'un manche ; par métaphore, la faux est l'attribut du Temps et de la Mort (1638). L'usage du mot a perdu de l'importance avec la mutation de l'outillage agricole (fin XIX^e^ S.-XX^e^ S.), mais il garde ses valeurs évocatrices et symboliques ».

Ajoutons que la faux se traduit en anglais par *scythe*, qui donne le verbe faucher *to scythe*, et que l'allemand utilise deux mots pour la désigner, avec *Sense*, et plus poétique *Hippe*. *Mit der Sense mähen*, signifie faucher. La pierre à aiguiser s'écrit *Sensenstein*. Quant à la faux de la mort, symbolique très forte en Allemagne, le mot s'écrit *Sensenmann*. De même, le dictionnaire des symboles offre une vision éclairée dans ce domaine :

« Symbole de la mort, en ceci que la faux, comme la mort, égalise toute chose vivante. Mais ce n'est guère qu'à partir du XV^e^ siècle que la faux apparaît entre les mains du squelette, pour signifier **l'inexorable égalisatrice**. Dans l'Ancien et le Nouveau Testament, il est question de la faucille, non de la faux, qui tranchera les mauvaises herbes : mais elle se présente plutôt comme un instrument de châtiment, et donc discriminatoire, non comme l'instrument général de la mort, donc égal pour tous. C'est entre les mains du vieux Saturne, le dieu boiteux du temps, que l'on voit le plus ordinairement la faucille ou la faux, comme l'instrument aveugle qui coupe tout ce qui vit. Le passage de la faucille à la faux n'aura fait que suivre l'évolution des outils agricoles. Notons toutefois que la lame de la Mort, arcane

[19] James George Frazer, *Balder le magnifique, Le rameau d'or*, Ed. Robert Laffont, 1983.

XIII du jeu de Tarot, montre la faux tranchant, non la vie, mais les illusions de ce monde, ce qui, en parfaite concordance avec le sens symbolique du nombre XIII — commencement et non fin d'un cycle — valorise positivement cet outil, représenté ici comme celui qui donne accès au domaine des réalités vraies et invisibles, le **Hak** des Soufi[20]. »

Une étude comparative servira à mettre en valeur et en rapport le symbolisme et l'imaginaire de la faux dans différents pays, et dans différentes cultures.

De même, le forgeron est souvent associé aux puissances telluriques, lorsqu'il n'est pas le sorcier ou le prêtre du village. Il en est ainsi chez les Diola du Sénégal, où le forgeron est également le prêtre consacré au génie maître de la lèpre. Il brûle le cadavre lépreux en secret, et tout ce qui appartient au défunt nous dit Louis-Vincent Thomas dans son *Anthropologie de la mort*. Là encore, des recherches approfondies mettront au jour cette moisson d'anecdotes destinées à un public en recherche d'érudition.

➘ Symboles et emblèmes pourront être intégrés à la boutique du musée. On pense ici aux figurines arborant une faux, sorcière et autre mégère, mais également à des reproductions d'images et de tableaux sous forme de cartes postales, de gravures ou autre.

➘ Une place dans la boutique pourra être accordée aux reproductions des légendes de faux et différentes iconographies sur des produits commerciaux (cartes postales, tee-shirts, écharpes, cartes à jouer, signets, etc.).

[20] Jean Chevalier, Alain Gheerbrant, *Dictionnaire des symboles*, Robert Laffont, 1982.



➘ Une place de choix sera donnée ici à l'art du conte, ou pourra intervenir un(e) conteur(se) de manière ponctuelle ou régulière, suppléé par un dispositif audio qui permettra d'offrir au public un choix de contes en rapport avec les thèmes développés dans la muséographie.

1-4 Les mutations du monde agricole et les préservations des identités culturelles

1-4-1 A l'origine de l'agriculture

L'agriculture a 10.000 ans. Sa naissance coïncide avec la sédentarisation des peuples et donc avec la création des villes. Elle préfigure également de la domestication des céréales et de la recherche d'une meilleure efficacité des produits de l'agriculture.

Si les gerbes de céréales sont arrachées, elles peuvent être également coupées. Nous avons des exemples de faucilles datant de l'Egypte ancienne caractérisées par un manche en bois dans lequel sont sertis des morceaux de silex qui, côte à côte, forment un tranchant tout à fait acceptable. Plus près de nous, les archéologues ont mis à jour des sites gallo-romains dans lesquels ils ont retrouvé des faucilles en bronze. Le musée d'archéologie de Strasbourg en possède deux exemplaires.

L'évolution de l'outil tranchant, qui n'est autre qu'un prolongement de la main de l'homme, est déterminée par l'environnement dans lequel l'homme évolue lui-même. Ainsi, l'agriculture a nécessité des moyens adaptés aux pratiques culturales, elles-mêmes issues de la complexité de l'évolution humaine. Lorsqu'il a fallu couper davantage, sans pour autant comprendre ce terme sous l'angle du rendement, la faucille s'est transformée pour devenir une faux. Or, l'archéologie et l'histoire ne notent pas l'apparition d'un tel outil avant le XI^{e} siècle. Cela coïncide avec la maîtrise parfaite du fer, même si l'Âge du fer remonte à –700 ans av. J.C.

Grâce à ce volet, il est permis de voir l'évolution des pratiques agricoles (outillage, culture) dans les domaines liés à l'utilisation de la faux (et de la faucille).

1-4-2 L'introduction de la lame de faux industrielle

Les progrès en matière de fabrication de faux en France remontent à la fin du XVIII^{e} siècle. Avant cela, les faux, comme la plupart des outils aratoires, sont importées sur la base d'outils réalisés à partir d'acier fondu Anglais, qui provient des mines suédoises, de l'acier des provinces autrichiennes de Styrie et Carniole, ainsi que du pays de Berg en Allemagne.

Tout un programme de développement de la technologie du fer et de ses applications va naître sous l'égide de l'administration du commerce vers la fin du XVIII^{e} siècle. De multiples expériences en laboratoire vont aboutir à la création d'un atelier de fabrication des faux dans l'enceinte de l'Atelier des Nouvelles Fabrications à Paris. Cette

manufacture fonctionnera grâce au savoir-faire d'étrangers, dont l'émulation des forgerons Français sera encouragée par le comité de Salut Public.

En 1806, au cours de l'exposition industrielle, on récompense de nombreuses entreprises comme les forges de la Hutte de Monsieur Irroy, Vincense de Mongrado, Girard de Doucier dans le Jura, ainsi que des taillandiers des Ardennes, du Haut-Rhin, de la Moselle, des Vosges, du Doubs, des Hautes et Basses Alpes[21]. Mais tous ces martinets ne produisent qu'en petite quantité au regard des capacités Autrichiennes ou Italiennes.

Avec l'effondrement de l'Empire, en 1815, une pénurie d'outils agricoles aura pour conséquence d'engager activement une politique d'encouragement et de donner les moyens nécessaires à la création d'une véritable industrie. Dès 1817, Garrigou est récompensé par la Société d'Encouragement d'une médaille d'or au titre de la mise en route de son activité à Toulouse, qui produit cette même année 80.000 faux. L'industrie de la faux est née.

1-4-3 L'art de faucher

Les témoignages sur l'art de faucher sont abondants dans les ouvrages ethnographiques, dont Arnold Van Gennep est un digne représentant. Dans son manuel consacré au folklore français, l'auteur dresse un important tableau au sujet de la fauchaison et de la fenaison. Suivant les régions, on y apprend tout des rites liés à la préparation de la faux, et au fauchage lui-même.

Ainsi, les étapes de préparation de la lame sont-elles documentées. De l'affûtage, au battage, en passant par les différentes manières de couper les andains. Ailleurs, on notera par exemple, l'utilisation de « l'étriche » en Tiérache, qui permet d'aiguiser la lame de faux, cet instrument étant fixé directement sur le manche[22].

---

[21] Cf. R. Tresse. « Le développement de la fabrication des faux en France du 1785 à 1827 », *Annales ESC*, 1955, X.

[22] Cf. Mariel Brunhes-Delamarre et André Haudricourt, « L'étriche de la faux. Recherches technologiques et linguistiques », *VI^e congrès international des Sciences anthropologiques*. Acte, tome 2, 1963, pp. 517-518.

Mais cette façon de faucher est surtout liée à la géographie du terrain, aux types d'herbes ou de céréales coupées, à la forme et aux dimensions de la lame et du manche. L'abbé Tessier note que « dans les pays de plaine où les labours se font à plat, on emploie de très grandes faulx. On recherche celles, qui ont au moins trente-deux à trente-trois pouces de longueur. Mais on ne fauche dans les terreins bombés & sur les pentes des montagnes, qu'avec de petites faulx[23] ».

Ce n'est qu'avec les nombreuses campagnes menées par le Comité d'Administration de l'Agriculture que l'usage de la faux dans les moissons va être systématiquement repris d'un bout à l'autre de la France. À la fin du XVIII^e^ siècle on moissonne le blé à maturité de manière à pouvoir engranger une récolte sèche. Les moissonneurs, travailleurs saisonniers, parcourent la France en fonction des maturités des blés. La main d'œuvre est louée selon les besoins. La faux n'est pas recommandée, et chaque ouvrier est propriétaire de sa faucille. Il s'agit souvent d'une faucille à dents. Il coupe alors le blé en laissant une hauteur de paille importante.

Ce sont les agronomes qui vont les premiers inciter à utiliser la faux lors des moissons. « L'on reconnaît qu'elle abrège d'un tiers le temps de la moisson et qu'elle permet de récolter une paille plus longue » écrit Tessier. Mais il faut attendre la Révolution Française pour que, la main d'œuvre se raréfiant, l'on voit prédominer de nouvelles valeurs comme celle du temps. D'une manière non uniforme, les régions vont peu à peu abandonner les faucilles au profit de la faux. Un compromis technique semble exister dans l'utilisation de « la faux montée à la flamande sur un court manche en bois de 50 à 60 cm de long » (Ibid.). Nous sommes ici en présence d'une transition technique que l'on nomme sape, petite faux utilisée dans le Nord de la France et en Flandre.

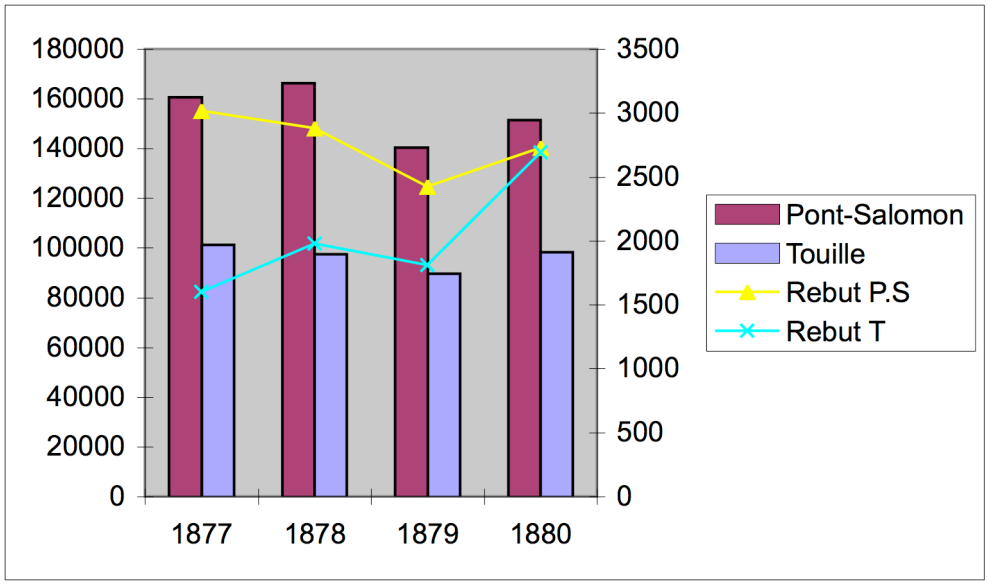
Bref, la production industrielle de faux n'a pu se faire qu'à la condition première de bénéficier d'un acier en qualité et en quantité constantes. Cela fut résolu grâce aux progrès, notamment, des frères Jackson qui introduisirent l'acier fondu en France. Ensuite, il aura fallu posséder le savoir-faire et la maîtrise de la chaîne opératoire. Cela a été possible grâce à la création d'un Conservatoire des métiers et à l'apport d'une immigration performante. Enfin, soutenue par le Comité d'Agriculture, la généralisation de l'emploi de la faux a permis à cette

[23] Cf. Abbé Tessier, *Encyclopédie Méthodique*, section Agriculture, Paris, an 4 (1796), t.4, vol.2.

industrie de se développer pleinement. Notons également que la forge industrielle a toujours bénéficié des faveurs des gouvernements successifs et en particulier du ministère de la Guerre tant il était facile de reconvertir les ateliers et de faire fabriquer des sabres (1870), et plus tard, des serpes et des canons de fusils, de mousquetons et de mitrailleuses[24] (1914), et des baïonnettes et autres fournitures militaires (1940).

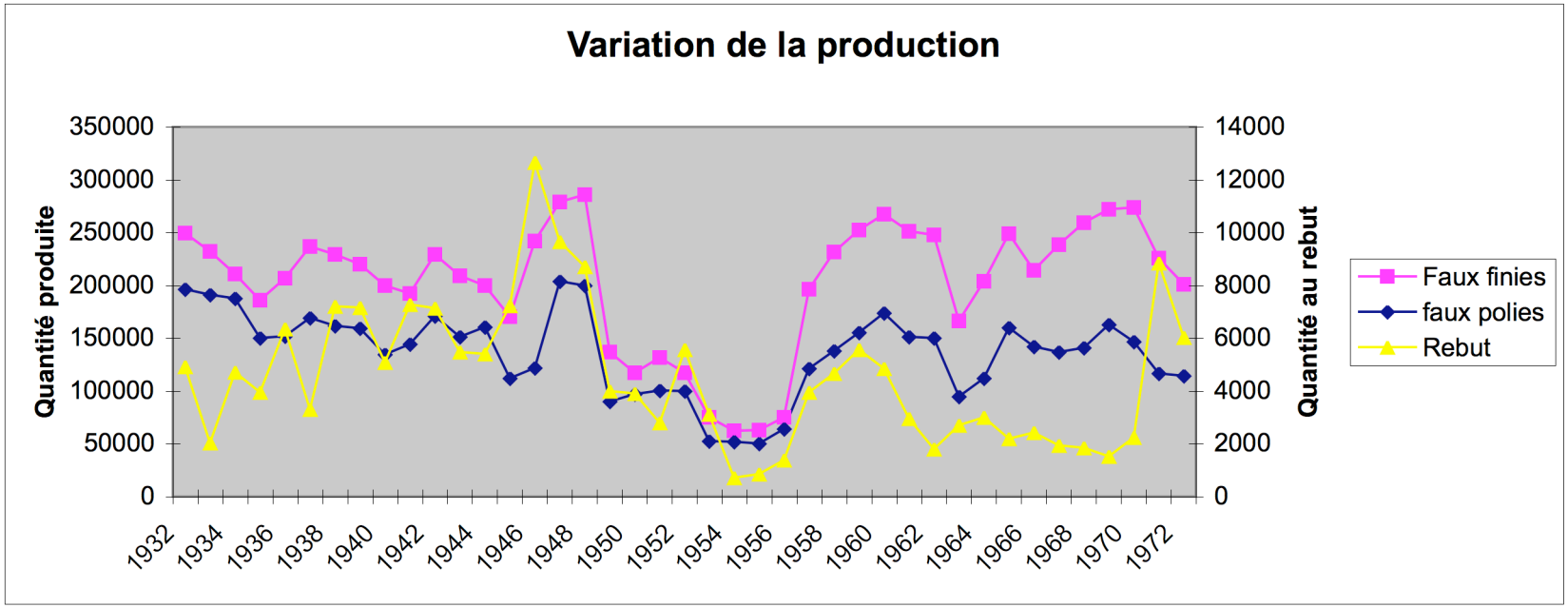
Sur les années 1877 à 1880, la production de faux se répartit entre les usines de Pont-Salomon et celles de Touille, pour lesquelles un accord locatif permet leur utilisation. Ainsi, il est produit 260 mille faux en 1877, et 249 mille trois ans plus tard. Le tableau ci-dessous nous montre la progression dans la fabrication des deux sites (colonne de gauche), ainsi que celle des rebuts (colonne de droite).

[24] Pour mémoire, l'usine DHJ a produit durant la Première Guerre mondiale 374 mille canons en tout genre et 200 mille serpes trempées pour l'Armée.



Production annuelle de 1877 à 1880

Le suivi de la progression du rebut est une variable prépondérante dans le contrôle de la chaîne des opérations. Ainsi, le tableau suivant nous montre cette progression, établie sur une période de 40 ans, de 1932 à 1972. Pour cela, nous avons conservé le nombre de faux finies et de faux polies (de qualité différente) produites par cycle commercial. Pour la période allant de 1932 à 1956, la production s'entend de juillet à juin, alors qu'elle est calculée sur un cycle annuel de janvier à janvier à partir de 1957. La quantité de pièces mises au rebut est généralement prise en considération après la trempe.



Nous remarquons qu'après la Seconde Guerre mondiale, la proportion de pièces allant au rebut augmente de manière sensible pour atteindre 12.670 pièces en 1946. Un phénomène identique apparaît en 1971. Gardons-nous pour le moment d'en tirer des conclusions, pour, peut être, simplement identifier des périodes charnières en termes de savoir-faire, dues à la main-d'œuvre ouvrière ou à la qualité de l'acier fourni.

1-4-4 Les utilisations dérivées surprenantes

Parmi celles-ci l'on trouve l'utilisation, dans certaines campagnes, de la faux comme instrument musical. C'est au cours de charivaris ou de réjouissances communes que les joueurs de faux vont frapper leur lame afin de rythmer les festivités et les cortèges. Souvent, ils sont accompagnés d'autres joueurs jouant d'autres types d'instruments improvisés comme des casseroles ou différents outils agricoles. Les exemples dont nous sommes avisés ont eu lieu au nord de l'Aveyron[25].

L'exemple du charivari nous est fourni en France du Sud. « Bien qu'improvisée, la paramusique charivarique reflète dans ses exécutions une organisation certaine. On y constate, en effet, un souci de la répartition des masses sonores. Si on ne peut parler de pseudo-mélodie ou de structure rythmique, il faut souligner la permanence, dans les ensembles, d'un équilibre délibéré au niveau du timbre et de la dynamique : alternance du grave et de l'aigu, de fort et du faible par exemple[26] ».

En effet, chaque faux sonne et possède ses particularités sonores. Frapper une faux d'un maillet et il s'en dégage une richesse harmonique qui rappelle la cloche. L'approfondissement de cet axe doit s'inscrire dans une politique d'ouverture du musée de la faux. Ces utilisations moins conventionnelles n'en sont pas moins les témoignages de pratiques culturelles hautement symboliques et importantes.

À titre d'étude, j'ai recueilli un échantillon d'une vingtaine de sons de faux que j'ai enregistrées (format DAT). À l'écoute, j'ai relevé, pour chacune d'elles, les principales notes entendues que je livre dans la liste qui suit.

Méthode : J'indique la légende, la longueur et la largeur au centre de la lame. Je fais sonner chaque faux trois fois, puis sur certaines, je donne plusieurs petits coups brefs. J'attends que la résonance cesse avant de frapper à nouveau. Je frappe avec le dos d'une cuillère à soupe. La plupart des sons produits sont enrichis d'harmoniques.

---

[25] Cf. Claudie Marcel-Dubois et Marie-Marguerite Pichonnet-Andral, *Musique et phénomènes paramusicaux*, CNRS/ATP, n d

[26] Cf. *Le charivari*, exposition organisée à l'occasion du colloque de l'EHESS : «Tensions sociales et classe d'âge : le Charivari dans l'Europe pré-industrielle », ATP, 1977.

Chaque sonorité est un amalgame de plusieurs notes que j'essaie d'identifier. La présence d'une gaine protectrice empêche toute vibration. Entre parenthèses, j'indique les différentes hauteurs de notes que j'ai pu identifier par comparaison avec un métallophone.

- SWEDEN IMPERIAL ; 80 cm ; 7,5 cm ; (la#, ré#)
- IDEALIA ; 65 cm ; 9,5 cm ; (si, ré#, do#)
- GUADANA LEON ; 70 cm ; 10 cm ; (si, do)
- LA PYRENEENNE ; 75 cm ; 8 cm ; (do)
- RASOIR FRANCESA ; 80 cm ; 12 cm ; (si)
- STYRIA ; 80 cm ; 9 cm ; (do, ré)
- FAULX DORIAN ; 75 cm ; 10 cm ; (si, sol, do)
- Fauchon DHJ ; 48 cm ; 12 cm ; (si, ré, fa#)
- (destination Brésil) ; 60 cm ; 8,5 cm ; (fa#, ré#, mi)
- JACKSON SUPÉRIEUR (talon rouge et protecteur) ; 75 cm ; 9 cm
- JACKSON SUPÉRIEUR (talon rouge sans protecteur) ; 75 cm ; 9 cm ; (la, ré)
- Fauchon 1HH02 bis avec protection ; (la#, mi)
- Fauchon 1HH02 bis sans protection ; (si, fa)
- Faux en tôle ; (sol)
- (noire) ; 60 cm ; 7 cm ; (la, do)
- JACKSON SUPÉRIEUR ; 75 cm ; 6,5 cm ; (la#, ré)

- RASOIR DE STYRIE ; 65 cm ; 9,5 cm ; (la, do, mi)
- DIAMANT SUEDIA ; 65 cm ; 9,5 cm ; (la#, ré#)
- JACKSON SUPÉRIEUR (talon noir) ; 110 cm ; 8 cm ; (sol#, ré, sol)

1-4-5 Les préservations des identités culturelles

Derrière ce volet se profile l'idée que le brassage d'une main-d'œuvre étrangère durant près de 200 ans a laissé des traces perceptibles par des phénomènes d'acculturation et de déculturation. L'immigration renvoie à la question de l'intégration. Mais cette dernière n'est pas l'équivalent d'une remise à plat des valeurs, des coutumes et des manières de faire propre à chaque culture.

Comme le souligne Gérard Noiriel[27], l'historiographie est restée muette ou frileuse concernant l'histoire de l'immigration en France. On associe souvent et trop rapidement la main-d'œuvre étrangère à une main-d'œuvre peu qualifiée, appelée pour exécuter les tâches les plus basses dans l'entreprise ou dans la société. Cela n'est pas vrai en tous temps et en tous lieux. Bien au contraire, le recrutement dans les usines de faux s'est d'abord fait à partir du besoin d'une main-d'œuvre qualifiée, détentrice d'un réel savoir-faire.

Cependant, les trajectoires humaines et la sociologie de l'immigration restent encore à faire. Aux origines, on sait, par exemple, qu'un certain nombre d'ouvriers qualifiés sont d'origine Autrichienne ou Allemande. On sait également que ces ouvriers ont suivi leur maître de forges de Toulouse à Saint-Étienne, pour arriver à Pont-Salomon. Le dépouillement des recensements montre l'intégration par des mariages avec des Françaises. Cela est conforté par le choix de prénoms français lors de la venue des enfants. Mais cet archétype ne révèle pas toutes les subtilités cachées qui vont des stratégies des alliances matrimoniales aux stratégies d'ascension sociale et de mobilité sociale. Le rôle du musée de la faux sera de mener ou d'animer des recherches scientifiques afin de combler ces pans entiers

[27] Gérard Noiriel, *Le creuset français, Histoire de l'immigration XIX^e^-XX^e^ siècle*, Point-Seuil, 1988.

de l'histoire de l'immigration. À titre d'exemple, nous pouvons citer l'exposition du musée Dauphinois intitulée : *Pour que la vie continue… D'Isère et du Maghreb, Mémoires d'immigrés*, qui relève d'un nouveau type d'exposition citoyenne.

D'autre part, l'histoire de l'immigration pontoise suit relativement bien celle de la France. Les vagues successives correspondent à la tendance générale pour les années après guerre. En effet, à partir des années 1960-1965, l'entreprise fait appel à une main-d'œuvre Algérienne, Portugaise, Espagnol, Italienne, et Yougoslave. Ici, le savoir-faire semble être un argument secondaire face à l'évolution des procédés de fabrication qui nécessite davantage une main-d'œuvre à bon marché. D'ailleurs, nous ne retrouvons pas les mêmes stratégies d'intégration.

Cela n'est pas nouveau. Au cours de la Première Guerre mondiale, les usines Holtzer, qui sont intimement liées à l'entreprise Dorian-Holtzer, Jackson & Cie, et Verdié de Firminy ont recours à une main-d'œuvre étrangère[28] dont les effectifs atteignent 2.600 hommes, répartis en trois communautés : Chinoise (1.000 hommes), Arabe et Kabyle (500 hommes) et Alsacienne-Lorraine (1.100 hommes). En est-il de même à Pont-Salomon ? Une approche pragmatique de la question sera entamée à partir d'un programme de collecte de la mémoire orale pontoise, qui pourra donner lieu à des échanges transnationaux pour une meilleure connaissance du phénomène.

[28] ADL, 10 M 221

2 – Les collections

2-1 Richesse du fonds patrimonial

À Pont-Salomon, le fonds constitutif dépasse de loin le seul fonds constitué du capital immobilisé des collections au moment de la constitution du musée. L'ensemble des neuf sites industriels est disposé le long d'un cours d'eau domestiqué, non seulement pour permettre l'utilisation de sa capacité énergétique, mais encore de l'eau pour l'eau, utile dans les lavoirs et pour la pêche. A cela vient s'ajouter le patrimoine immobilier de la ville, car elle fut constituée par et pour l'industrie. Il y a là un aller-retour constant entre l'usine et l'habitation, de sorte que la commune elle-même doit faire partie du fonds patrimonial.

2-1-1 Inventaire du bâti

L'ensemble des neuf sites industriels de Pont-Salomon a fait l'objet d'un inventaire complet assuré par Anne Henry, archéologue, et complété par une couverture photographique de Philippe Hervouet. Les ressources documentaires sont déposées à la DRAC Auvergne.

L'ensemble industriel est composé de « sept usines de taillanderie accompagnées de logements d'ouvriers et de deux centrales électriques. Les cinq premières usines (étirage et platinage de faux et faucilles) sont construites dans les années 1840 par la société Massenet, Gerin et Jackson Frères qui souhaite délocaliser une partie de sa production de Saint-Étienne. En 1856 est bâtie l'usine de l'Alliance, où s'effectuent les autres opérations de fabrication, et en 1868 celle de La Fraque, dévolue à l'aiguisage jusqu'en 1905, date à laquelle elle devient usine de fourches. A partir de 1863, la société prend le nom de Dorian-Holtzer, Jackson & Cie. Jusqu'en 1865, date de la création de la commune de

Pont-Salomon à la demande des industriels, les différents sites de production se trouvent sur trois communes : les usines de Chabanne, La Méane (détruite), l'Alliance, La Fraque sont à Aurec-sur-Loire, celles du Foultier et du Vieux-Moulin dépendent de Saint-Ferréol, et l'usine du Pont est à Saint-Didier-en-Velay. En 1911 et 1922, la société construit successivement la centrale hydroélectrique de la Méane 1 et la centrale hydroélectrique de la Méane 2. Les cinq usines de 1840 ont toutes cessé de fonctionner : La Méane en 1947, Chabanne vers 1965, Le Pont en 1980, Le Vieux-Moulin au début des années 1980 et le Foultier en 1983. »

Cet inventaire comporte également trois dossiers relatifs à la mairie (ancien presbytère), à l'école et à l'église. Cet ensemble forme un tout cohérent, même si, de notre point de vue, il reste certaines lacunes qui pourront être comblées par un approfondissement d'enquête. En effet, il n'incombait pas au chercheur d'enquêter sur le bâti situé dans les quartiers du Rossignol, de la gare, mais seulement sur les sites industriels. Or, nous le savons, c'est par l'industrie que la commune a pu se fonder. Et les initiateurs de l'aménagement urbain ont été les administrateurs de l'industrie.

Ainsi, on note par exemple l'existence d'un chalet construit dans les années 1920 à partir d'un programme de construction de maisons individuelles pour ouvriers réalisées par un architecte d'Annecy. La question est de savoir si cette initiative avait pour perspective celle d'engager un programme complet ou s'il s'agit simplement, comme l'histoire locale le raconte, de la compensation d'une dette ? On notera également l'existence d'un des tout premiers transformateurs électriques situés en haut de la rue des Pots Cassés. Enfin, l'on trouve encore des bâtiments remarquables, comme celui daté de 1929 des anciens établissements Rondy, cet importateur d'outillage présent dans la commune, etc.

L'ensemble du bâti comprend également les bâtiments et les aménagements qui suivent le cours de la Semène. Il s'agit des barrages, des canaux (biefs), des réservoirs, ainsi que des lavoirs, qui forment un système social complémentaire où l'on retrouve la place de l'homme et de la femme dans cette économie industrielle et domestique liée au cours d'eau.

La mise en valeur de cette totalité répond à l'ambition de faire émerger un patrimoine, non seulement industriel, mais aussi social et culturel.

Préconisation :

Le législateur a pensé protéger le patrimoine, architectural et naturel, en instaurant les « zones de protection du patrimoine architectural, urbain et paysager » (ZPPAUP) (loi du 7 janvier 1983, étendue par la loi de 1993). Il conviendra à la collectivité territoriale d'engager une réflexion sur la protection du patrimoine de la cité pontoise. Cette réflexion sera nourrie sur la base d'une étude approfondie du patrimoine architectural urbain, industriel et naturel. Cette préconisation s'accorde avec les recommandations émises dans le rapport que Joseph Belmont a rédigé pour François Barré en 1997.

2-1-2 Le site du Foultier

Ce site abrite l'usine du même nom, construite avant la première moitié du XIX^{e} siècle par la société Massenet, Gerin et Jackson Frères. À ce même endroit, aurait existé un moulin à grain, puis une papeterie. Cela n'a rien d'extraordinaire lorsque l'on sait combien les moulins sont appelés à changer de vocation au cours du temps. L'usine, décrite plus bas, est constituée d'un ensemble de forges dans laquelle étaient effectuées les opérations de mise en forme des lames de faux et de faucilles.

Autour du réservoir, modifié après 1926 pour permettre d'ouvrir la rue des Martinets, on trouve sept habitations ou groupes d'habitations, dont quatre appartiennent à la commune. L'ensemble appelé La Préfecture est aujourd'hui en cours de réhabilitation vers des logements privés. Ce bâtiment abritait les ouvriers des établissements Dorian. Il fait face au groupe appelé La Gendarmerie, qui lui appartient encore aux établissements Dorian, et qui servait au logement des contremaîtres. Nous conserverons les anecdotes qui caractérisent ces deux bâtiments, le second construit en 1928, le premier en 1938.

Le site même du musée est constitué de la « maison Massenet » (en piètre état), construite antérieurement au rachat du site par Massenet en 1841, et de trois groupes d'habitations construits après la mise en route de l'usine, vers 1860. Il s'agit des maisons Gessant, Hollwarth et du Cercle des ouvriers.

Les bâtiments n'ont pas subi de modifications majeures depuis leurs créations. Par contre, le taux d'humidité relative dans l'atelier de platinage est compris entre 71% et 80% en août, avec des pointes dépassant les 90%. L'hygrométrie obère une bonne conservation des métaux (la norme est comprise entre 20 et 40%).

Lors de la saison 1997, l'intérêt suscité par la diffusion d'un reportage télévisé a permis de préparer au sous-sol un espace d'exposition d'environ 80 m^2 dans lequel il est possible de voir différents modèles de faux, et de suivre sommairement l'histoire sociale de Pont-Salomon. Cette « préfiguration » reste encourageante néanmoins insuffisante à nos yeux, d'autant plus que les locaux ne répondent ni aux conditions requises pour une bonne conservation des pièces ni aux conditions nécessaires pour assurer la sécurité du public.

Préconisations :

- Réserver l'ensemble du site du Foultier au musée de la faux, sans occupations annexes (club, etc.).
- Remonter la collection exposée et de la stocker dans un endroit sec en attendant une solution de restauration convenable. Ensuite, des pièces « hors collection » devront être mises à la disposition de l'équipe (ou d'une équipe de restaurateurs) afin d'effectuer des essais de restauration, et cela dans le cadre d'un **programme de conservation préventive et curative** (voir plus bas).
- Effectuer un audit architectural du bâti, en particulier pour la bâche et les adductions d'eau.

2-1-3 La forge et la chaîne opératoire

Selon Diderot et d'Alembert, le martinet, « c'est ainsi qu'on appelle dans les *grosses forges* une espèce d'usine. Ce nom a été donné à ces usines du marteau qui y travaille ». Joannès Binachon ne s'y méprend pas, lorsqu'en 1875, il signe le règlement intérieur du travail dans les martinets.

Dans cette usine, on trouve l'outil ou la machine du même nom, composé d'un marteau actionné par une roue à cames, elle-même mise en mouvement par une roue à augets, ainsi qu'un fourneau de forge. Cet ensemble qui forme

système est répété plusieurs fois dans une même usine. Compte tenu de la taille actuelle des usines, il serait d'ailleurs plus approprié de parler d'atelier.

Celui du Foultier, dans lequel se trouve l'équipement muséographique, est constitué de trois martinets de deux marteaux chacun, de trois fourneaux de forge ainsi que d'un fourneau isolé permettant de forger l'outillage nécessaire à l'ouvrier. Seul, un martinet a été remis en état, avec un seul marteau en place. On trouvait également un soufflet de forge, actionné par une roue à augets. À terme, l'ensemble de cet atelier sera remis en état de fonctionnement et d'utilisation.

L'espace contigu abrite une aiguiserie en cours de restauration. Elle se compose de deux roues à aiguiser entraînées par un système de pignons coniques. Cet ensemble est en cours de restauration.

Enfin, l'atelier du Foultier pose à lui seul une quantité de problèmes liés à la conservation pour lesquels des solutions seront proposées au coup par coup. Le martinet hydraulique, qui comprend une roue à augets, deux tournants, deux marteaux (un seul en place à ce jour), et un four, ainsi qu'une bâche d'amenée d'eau, offre un ensemble complexe du point de vue de la conservation préventive. La plupart des pièces sont soumises à un environnement très humide. Le taux d'humidité relative est de l'ordre de 80 à 90%. De plus, l'humidité entre dans le processus fonctionnel de la machine. Certaines parties du marteau doivent être constamment humidifiées afin de protéger celui-ci de l'éclatement. Néanmoins, l'absence du fonctionnement des fours supprime cet équilibre « naturel » entre l'eau et le feu, rendant plus délicate la question d'une nécessaire humidité.

Aussi, la corrosion active, observable sur l'ensemble des objets métalliques, ne peut être supprimée sans dommage pour le martinet. Il faut donc réintroduire les conditions d'utilisation des machines au moment de leur utilisation. Nous préconisons ici la mise en place d'une maintenance de premier niveau qui comprendra, entre autres, le graissage des parties métalliques soumises à l'humidité de l'atelier.

Préconisations :

- Restaurer l'ensemble des éléments de l'usine du Foultier (martinets et fours compris)
- Assurer une maintenance de premier niveau des machines

2-1-4 La collection de faux et faucilles

La collection de faux et de faucilles se compose des objets fabriqués à Pont-Salomon sur une période allant des années 1930 à nos jours, ainsi que de modèles étrangers servant à la copie. Regroupé dans des catalogues, l'ensemble des modèles de la marque Dorian-Holtzer, Jackson & Cie représente une cinquantaine de modèles de faux, sapes et fauchons, ainsi qu'environ 80 modèles de faucilles. Nous ne nous intéressons ici qu'aux modèles de faux, considérant que la faucille suit une démarche à peu près similaire. Chaque modèle peut être considéré comme faisant partie d'un groupe au sens où seule la longueur de la lame peut varier entre 50 et 90 cm, alors que la forme générale ne subit pas de transformation. C'est-à-dire qu'un groupe est constitué d'un même modèle ; il peut accueillir 9 pièces différentes.



Modèle 1, polie, légende « Rasoir de Styrie », rayon de vente courante : Ardèche, Aveyron, Cantal, Lozère, Gard, Gers, Lot, Hte-Loire, Puy-de-Dôme.
Modèle 2, polie, rayon de vente courante : Ariège, Hte-Garonne, Gard, Gers, Hérault, Bes-Pyrénées, Tarn, Htes-Pyrénées, Tarn-et-Garonne, Aude.
Modèle 4, polie, légende « Acier Diamant », rayon de vente courante : Drôme, Gard, Hérault, Isère, Loire, Haute-Loire, Puy-de-Dôme, Rhône.
Modèle 13, polie, talon rouge, légende « Jackson Supérieur », rayon de vente courante : Allier, Creuse, Gard.

Nous reproduisons ci-dessus une page de catalogue des établissements Dorian. D'autres catalogues sont disponibles. A titre d'exemple, le modèle n° 15302 Talabo est déclinable en 9 dimensions allant de 50 à 90 cm. La longueur de la lame évolue de 5 en 5 centimètres. Le poids du premier modèle est de 430 grammes alors qu'il est de 920 pour le modèle le plus long. Milieu XX^{e} siècle, le catalogue Talabo offre un ensemble de 152 modèles regroupés en 22 types ou modèles différents. Fin XIX^{e} siècle, une petite entreprise allemande comme Haueisen & Fils à Stuttgart propose 43 modèles dans une gamme de trois séries seulement.

Reporté dans chaque marque, on imagine la quantité totale d'objets (items) différents. Sans vouloir atteindre l'exhaustivité, les collections regrouperont l'essentiel des modèles de faux et faucilles fabriquées dans le globe. Cependant, il est impératif de posséder des éventails complets de certains modèles. Le dépouillement raisonné des catalogues permettra de cerner notre objet afin d'orienter le programme des acquisitions complémentaires.

Ces chiffres atteignent environ 800 modèles lorsque l'on additionne les pièces appartenant à d'autres marques. S'il est actuellement difficile d'évaluer la quantité totale de modèles, la liste des légendes apposées sur chaque faux permet d'en apprécier le volume.

Une liste appartenant au fonds documentaire nous en donne un aperçu[29] : Talabot (13 légendes), Experton-Revollier (9 légendes), Coulaux & Cie (1 légende), Auge (13 légendes), Lasvignes (7 légendes), Petithuguenin (4 légendes), Homeyer (2 légendes), Pitiot (5 légendes), Gag & Lipart (6 légendes), Maitrot (3 légendes), Francou (8 légendes), Carrara Frères (3 légendes), Schilli (9 légendes), Barrellon (5 légendes), Bauerfeld (5 légendes), Haueisen (6 légendes), Dronero (5 légendes), Kulmann (2 légendes), Redtenbacher (6 légendes), Schwrueken Fux (10 légendes).

Ainsi, dans cet ensemble de vingt fabricants ou vendeurs de faux, on peut comptabiliser 103 groupes différents, compte tenu du fait qu'un même groupe de faux sera légendé différemment ou appartiendra à une marque différente.

[29] Cf. ADHL, Pont-Salomon, K4 et 2C22.

L'identification d'une marque se fait par la légende et le marquage à chaud. La couleur de la lame et du talon intervient au niveau de la qualité du produit.

Préconisations :

- Permettre l'élaboration d'un catalogue raisonné de faux et faucilles. Pour cela, il sera effectué un recensement exhaustif de l'ensemble des modèles, qui seront complétés par des achats, échanges, etc.
- Constituer un fonds unique en Europe.

2-1-4-1 État des collections avant la constitution

En septembre, la majeure partie de l'ensemble des collections est entreposée dans différents locaux de l'usine de l'Alliance, en attente de transfert. La principale raison de cette attente vient du fait de la mise en place de la constitution du fonds constitutif des collections à partir du fonds privé Experton. Le donateur s'est engagé à donner deux exemplaires de chaque modèle différent de faux et de faucilles, hormis celles contenues dans les meubles des modèles, qui sont, quant à elles, données dans leur totalité. Cet engagement est purement oral et ne fait pas l'objet d'une convention ni d'un contrat.

Ces objets métalliques sont entreposés dans des conditions bien inférieures aux préconisations des manuels de conservation préventive. Les bâtiments sont sans chauffage. La sécurité des pièces n'est pas assurée, plusieurs témoignages laissant penser qu'un pillage pourrait être entrepris. Néanmoins, les observations montrent que ces objets sont pour la plupart en bon état de conservation, à l'exception de plusieurs séries de faucilles fortement corrodées pour lesquelles aucune mesure de conservation curative ne pourra convenir.

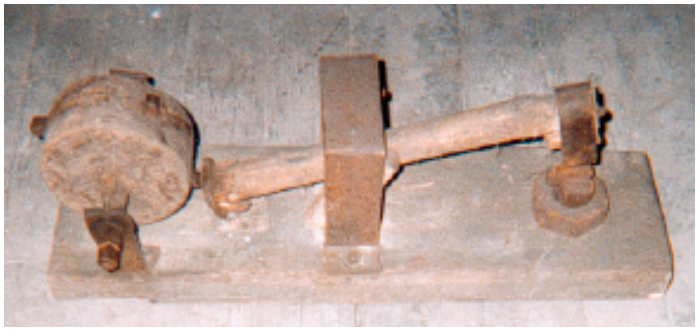
Dès la donation, l'installation de « réserves d'urgence » doit permettre de placer ces objets dans de meilleures conditions de conservation. Il faudra assurer une température constante, la mise hors humidité, hors poussière, ainsi qu'assurer la sécurité contre le vol. Soulignons qu'une formation sur le tas du personnel s'est avérée utile, tant dans le domaine de la conservation préventive que dans celui du respect de l'intégrité de l'objet.

Mon arrivée dans une institution en création depuis près d'une dizaine d'années a été pour moi l'occasion d'être confronté à la bonne volonté des membres bénévoles, et à cette malédiction caractéristique qui fait qu'à vouloir trop bien faire on finit par détruire. Citons cet exemple pour mémoire, qui nous servira de point de repère pour la mise en place d'un protocole d'acquisition.

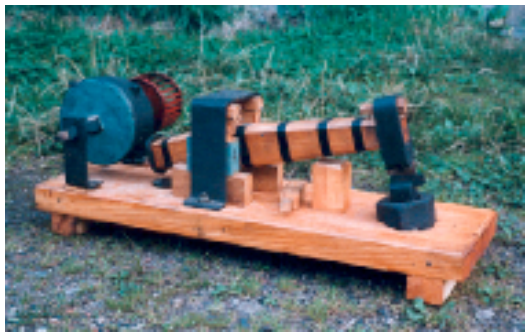
2-1-4-2 Un martinet hydraulique, jouet d'enfant (vers 1930)

La pièce proposée au public est une version malencontreusement « restaurée » d'un objet ancien ayant appartenu à une famille ouvrière. Plus rudimentaire dans sa conception et sa réalisation, le martinet, « restauré » en 1999 par un bénévole, est un objet en bois de 70x20 cm. Il est constitué des éléments principaux d'un martinet tel qu'on peut le voir dans l'atelier du Foultier. Le tournant en bois comprend quatre cames qui actionnent un arbre sans frette de forme ovoïde, presque cylindrique. Un rebas en acier repose sur un taqueret de forme carrée. L'emplantement est fait d'une tôle rectangulaire, rabattu à ses extrémités et fixé sur le socle en bois par deux écrous. Le chabotte est en acier, de même que l'enclume et la tête du marteau. Le bogue est réalisé en bois, et fonctionne avec un véritable souci de fidélité. Aucune pièce n'est peinte ni vernie. L'apparence générale est sobre, simple. L'enfant actionne le marteau en tournant un axe, sans doute à l'aide d'une manivelle.

Dans sa version « restaurée », le martinet est « rajeuni », c'est-à-dire verni, peint en noir à ferronnerie. Les six frettes sont suggérées par des bandes d'adhésif noir. Le marteau a été revu, conçu de forme plus élaborée, nécessitant la modification du bogue. La tête du marteau est fixée à l'envers, les coins en haut. Une roue à augets formée d'un élément de ventilateur de voiture a été ajoutée sans souci d'authenticité dans la mesure où la roue tourne en sens inverse. Enfin, une pédale de cyclomoteur permet d'actionner le tournant.



L'objet avant intervention



L'objet après intervention

Cet objet, bien que singulier dans sa fabrication, est représentatif d'une volonté de socialisation par la reproduction en miniature de l'outil de travail. La familiarisation avec le mode du travail se fait ainsi dès l'enfance. Toutefois, et sans le vouloir, la « restauration » a porté atteinte à l'intégrité et à la facture de l'objet, laissant disparaître les traces d'une identité patrimoniale ancienne. Dénaturé, cet objet a perdu de sa richesse ethnographique au profit d'un souci esthétique déplacé dans un cadre muséal.

Plus généralement, il n'appartient pas au « conservateur », ou faisant office, de juger de la valeur esthétique d'un objet ethnographique. Celui-ci étant porteur d'une valeur patrimoniale bien supérieure à une valeur esthétique, subjective au demeurant, c'est-à-dire, capable d'évoluer dans le temps.

Préconisation :

Le soutien des bénévoles est une composante importante dans la réussite d'un projet. Néanmoins, les meilleures intentions ne remplaceront jamais une sensibilisation, voire une formation, en matière de conservation préventive. Je préconise d'élaborer un cahier de conservation préventive destiné aux bénévoles, et d'y associer un stage dans le but d'éviter que se reproduisent les erreurs du passé.

2-1-5 Les pièces complémentaires

Parmi les autres objets qui constituent le fonds des collections, citons les pièces textiles et les documents papier. La bannière de la fanfare comme le drap mortuaire, datant chacun du troisième quart du XIX^{e} siècle, font partie des pièces exceptionnelles des collections. Leur état de conservation nécessite une restauration partielle, mais nécessaire.

Sur la bannière, le velours de soie a souffert à certains endroits compte tenu de la tension de la pièce provoquée par le poids des broderies métalliques. Pour le poêle, un trou d'une dizaine de centimètres provoqué par une brûlure (acide ?) rend cet objet fragile, et nécessite également l'intervention d'un restaurateur. La ville de Pont-Salomon possède également plusieurs plans imprimés sur tissus. Il s'agit du plan d'ensemble daté de 1882, et du projet de construction de l'école. Ces pièces nécessitent une restauration simple.

La partie commerciale peut être symbolisée grâce à la voiture fourgonnette Panhard, modèle Dyna k 111 ou k 220 des années 1950[30], bien que ce véhicule ait servi essentiellement à la livraison des colis postaux. À la fin de la Seconde Guerre mondiale, et sous l'impulsion du plan Marshall, les établissements Panhard et Levassor (1891-1967) vont révolutionner le monde de la petite voiture populaire en mettant sur le marché la Dyna Panhard. À partir de 1947, vont se succéder différents modèles de berlines ou de camionnettes allant de 32 à 37 chevaux. Il existe de nombreuses affiches permettant de mettre en valeur cet objet, au demeurant en bon état.

Enfin, les archives regroupent des documents, actes de vente, certificats, brevets, carnets, lettres, etc. qui viennent enrichir le patrimoine par leur témoignage. La mise en valeur muséographique devra tenir compte de la fragilité de ces pièces, souvent centenaires.

[30] Présentées pour la première fois en 1947, et produites jusqu'en juillet 1954, les fourgonnettes Dyna Panhard furent fabriquées à 2697 exemplaires.

Préconisations :

- Engager un programme de restauration des pièces textiles (Bannière, poêle, plan), et réalisation de fac-similés pour l'exposition.
- Restauration partielle du véhicule, limitée aux éléments visibles en vue d'une exposition (carrosserie, intérieur).
- On préférera un fac-similé des documents papier destiné à l'exposition, tout en conservant les originaux. Ceux-ci pourront être exposés selon les préconisations d'usage.

2-1-6 Les légendes : approche esthétique de la faux

Nous l'avons vu, la chaîne opératoire comporte une série d'étapes se rapportant à l'aspect esthétique de la lame. Cette dernière peut être bleuie, jaunie, par une action thermique maîtrisée. Son talon peut être peint de différente couleur : or, argent, rouge, bleu, vert, suivant la destination ou la qualité finale du produit. La lame peut recevoir une opération purement esthétique de moirage, de bouchonnage ou d'ennoblissement par meulage ou polissage. L'ensemble de ces différentes étapes aboutit à trois types de produits ne variant que par l'aspect esthétique. On parlera de qualité standard lorsque la faux est grise, de qualité supérieure si elle est polie, et de qualité extra-supérieure si la lame est polie et ennoblie (par traitement thermique ou/et décorée en surface).

Par exemple, une faux de qualité « extra-supérieure » de marque Talabo sera légendée « La Vaillante », possédera une lame polie dessus de couleur bleue avec serpenteaux, aura un talon rouge, ainsi qu'une étiquette noire sur le talon. Une faux des établissements Dorian, n°36, légendée « La Glorieuse», destinée aux départements de la Vienne et des Deux-Sèvres sera polie de qualité extra-supérieure, et possédera un talon rouge.



En plus des légendes figurant sur les lames de faux, et pour lesquelles un programme documentaire est lancé parallèlement à l'inventaire des pièces, nous possédons des catalogues permettant de cerner une partie de l'histoire du « légendage » des établissements Dorian-Holtzer, Jackson & Cie.

Un répertoire de 14 légendes offre une base qui permettra une étude esthétique de la faux.

La création des légendes est à elle seule un objet d'étude en soi. Elle fait appel à un sens artistique et à un imaginaire dépassant parfois le contexte du produit. Mais le plus souvent, ces marques, qualifiées de « dénomination de fantaisie » par le fabricant lui-même, sont l'objet d'examen méticuleux de la part des services du Contentieux de l'INPI[31].

Donnons pour premier exemple, l'affaire concernant les marques « Royale Suédoise » et « Diamant Suedia » qui ont fait l'objet d'une investigation de l'Institut National de la propriété Industrielle, en vertu de la loi du 31 décembre 1964, concernant la tromperie du public. Or, cette marque comme la plupart sont des « dénominations de fantaisie » destinées, et là est l'ambiguïté, à maintenir dans l'esprit du public l'idée que la faux possède des qualités extra-ordinaires, voire surnaturelles. Ainsi, les dénominations « Rasoir de Styrie », « Acier Diamant », ou « Acier électro-thermique » ne sont là que pour vanter des qualités exagérées dans la mesure où les lames sont fabriquées à partir d'un même acier provenant aussi bien des usines Holtzer à Unieux que de Suède.

Un deuxième exemple concerne, en 1932, l'affaire « Reine des Prés ». Un quincaillier lyonnais vendait ces lames de faux sous la légende « Reine des Prés ». Or, cette marque appartenait déjà à la maison Haneisen & John à cette même date. Sans aller jusqu'au tribunal, les établissements Dorian modifièrent le texte légèrement afin de vendre

[31] cf. ADHL, DHJ, K3.

désormais les faux sous la dénomination « Reine des Blés ». Pour des raisons de protection industrielle le dépôt de brevet des légendes est traité par un notaire ou par un cabinet spécialisé.



Préconisations :

- Effectuer un recueil iconographique exhaustif de l'ensemble des légendes.
- Lancer un programme de recherche scientifique sur l'esthétique de la faux. Celui-ci pourra être englobé dans le thème : esthétique, croyance et imaginaire du monde la faux.

2-1-7 Les marques à chaud

Le marquage des lames est le plus sûr moyen d'attestation d'une fabrique. À l'instar des couteliers qui ont obligation d'apposer leur marque depuis 1567, le forgeron, fabricant de faux, y appose la sienne. Depuis 1809, le Conseil des Prud'hommes en a la charge. Ainsi, les archives des Prud'hommes de Saint-Étienne révèlent le dépôt n°107 de « Monsieur Barthélémy Chaleyer, fabricant de faux et faucilles, demeurant à Firminy », venu déposer le 27 mai 1843 deux marques, l'une représentant un coq contenu dans un ovale entouré d'étoiles, l'autre un lion debout sur une patte, contenu dans un ovale plus épais. Il s'agit pour l'heure du dépôt le plus ancien conservé dans les archives de l'entreprise Dorian[32].

[32] Cf. ADHL, Pont-Salomon, K5.

En ce qui concerne les établissements Dorian-Holtzer, Jackson & Cie, les plus anciens dépôts de marque datent de 1906. Déposés pour quinze ans, une recherche d'antériorité aux bureaux des Prud'hommes permettra de déterminer les dates des premiers dépôts.

Les années 1920 à 1930 voient fleurir une importante quantité de marques : le faucheur D.H.J., les binocles, la tour Eiffel, la cocotte en papier, en 1928, la licorne ailée, la chimère et l'hippocampe en 1935. Tout comme les légendes, les marques à chaud renvoient à un imaginaire éclectique. Chaque marque est attribuée à un pays ou une destination. Par exemple, la « Vierge du Puy » est utilisée pour la Pologne, ainsi que l'effigie de Pasteur. Aux Etats-Unis, on utilise plutôt le nom de Jackson pour vendre ces produits, avec les marques « Ideal-Jackson » et « Fork Jackson & Cie » pour l'Ohio.

En outre, les établissements de Pont-Salomon ont fabriqué et frappé pour un très grand nombre d'établissements. Il peut s'agir de quincailliers, mais également d'autres fabricants comme Lasvignes, Talabo, Experton-Revollier, pour ne citer que les plus grands. L'étude des registres de comptabilité montre qu'une grande partie des faux sortant des usines de Pont-Salomon était frappée de la marque à chaud des établissements de destination. Nous possédons ces marques quantifiées à environ 300.

Préconisation :

Effectuer le recueil exhaustif des marques à chaud, et intégrer le programme de rechercher scientifique sur la commercialisation et les réseaux commerciaux.

2-1-8 La bibliothèque du Cercle des ouvriers

Malgré les nombreuses lacunes, cette collection reste d'un intérêt primordial tant par son contenu que par sa quantité. Il est composé aujourd'hui de 193 ouvrages et revues, mais l'indication du numéro 692 dans la collection de la « Société de lecture de Pont-Salomon, Ets DHJ » nous donne une idée de l'importance du fonds.

Les ouvrages présents permettent d'amorcer une interprétation quant à la réelle volonté de la part des établissements DHJ d'émanciper leurs ouvriers. En d'autres termes, la recherche d'une censure ou, au contraire, d'une liberté dans le choix de la sélection nous permet d'en tirer, sinon quelques conclusions, du moins quelques constats.

On trouve notamment vingt-huit numéros de la *Revue des Deux Mondes*, publiés dans les années 1890 à 1892.

Des ouvrages techniques, liés à la technologie de l'entreprise, comme celui d'Arthur Morin traitant de l'hydraulique dans ses cours destinés aux élèves du Conservatoire des Arts et Métiers, ou celui de Madault de Buffon, datant de 1852, traitant « Des usines et autres établissements sur les cours d'eau ». Cette catégorie peut directement être exploitée afin de renforcer les liens entre l'activité et la science.

Des ouvrages à caractère esthétique comme l'ouvrage de René Ménard intitulé *La décoration au XVI^E siècle, le style Henri II*, datant de 1884.

La plupart de ces ouvrages n'ont jamais été massicotés. Il n'ont pas été lus, mais leur présence atteste d'une volonté de laisser à la portée de l'ouvrier un vaste choix d'ouvrages scientifiques, philosophiques, où se côtoient *De la propriété* (n°229) d'Adolphe Thiers, *Vie de la sœur Rosalie, fille de la Charité* (n°143) du Viconte de ? , *Les phénomènes terrestres* d'Elisée Reclus, et *La personne de Jésus Christ* de Philippe Schaff, pour ne citer que ces quelques exemples. On entrevoit ici l'importance d'une mise en valeur de ce fonds qui appartient au patrimoine des établissements DHJ.

Dans l'optique de redonner vie au Cercle des ouvriers, ces ouvrages pourront être présentés dans le Centre de ressources multimédia du musée au titre de documents, et être complétés par des ouvrages et des revues dont l'intérêt concorde avec les statuts de 1881.

Préconisation :

Sauvegarde et mise en valeur de la bibliothèque du Cercle des ouvriers.

2-1-9 La philosophie fouriériste comme fondement de la cité

Les idées de Charles FOURIER (1772-1837) ne se sont propagées à Pont-Salomon qu'avec l'arrivée de Frédéric Dorian, c'est-à-dire, du groupe Dorian-Holtzer, et de son adjoint Fleury Binachon, à partir de 1856.

Nous ne savons pas encore exactement qui est source d'influence. Cependant, des certitudes montrent que la philosophie sociale empruntée aux courants utopistes du XIX^{e} siècle a pu être diffusée par le couple Dorian-Binachon.

Nous savons que Frédéric Dorian, ainsi que sa femme et ses belles sœurs, ont entretenu une correspondance assidue avec Victor CONSIDERANT, disciple et propagateur des idées de FOURIER. Les archives départementales de Saint-Étienne renferment un état de cette correspondance (ADL 1J 770 et sq) qui peut permettre d'apprécier le climat de sympathie qui régnait entre ces personnes.

Victor CONSIDERANT a longuement écrit à Frédéric DORIAN à propos de son poste de député à Montbéliard, dans les années 1838. Ainsi, écrit-il souvent à son ami « Fritz Dorian », pour lui rappeler la bonne parole de Charles Fourier. Par exemple, dans une lettre datée de 1835, il souligne que « Dieu est Dieu et Fourier est son prophète ».

Dans une lettre datée du 7 février 1838, il s'étend davantage. S'adressant à Frédéric Dorian à propos du candidat à la députation Pouillet, il lui signifie : « Tu lui diras [à Pouillet] que le Grand Chancelier Thomas Morus, en Angleterre est (a été ?) honnête homme et ce grand ministre était créateur et acteur d'un système social qu'il nous a laissé sous le nom de Utopie de Th. Morus, […]. Enfin Fritz Dorian je laisse à ton tour, à ton amitié, à ton sentiment des intérêts Phalanstériens, toute la besogne à faire ».

Durant cette période, Victor Considérant adresse ses missives à Montbrison, en 1835, à Vesoul, en 1838, puis à Fraisans, en 1840. Lorsque Victor Considérant est exilé, sous la Seconde République, il part en Amérique développer un projet de communauté de type phalanstérien. Il se rend au Texas, et communique, en 1857, son premier rapport à ses amis, financeurs du projet. Ses grandes fermes agricoles sont un échec dû à des facteurs très variés, mais qui ont en commun une mauvaise préparation et une méconnaissance du terrain. Par exemple, il écrit : « Certes, je ne

m'attendais nullement à la possibilité d'une pareille saison dans ce pays… »[33]. Durant cette période, il faut noter l'extrême fascination que porte la nature cultivée. « Je viens d'aller revoir des jardins placés sous *l'asequia* du San Pedro, cultivés par des Allemands, et où tout est réussi : nos choux à côté de l'ocra de la Louisiane, nos laitues près des bananiers des Antilles, notre persil, notre céleri, nos oignons, nos melons, haricots, les haricots du Mexique, les pastèques, les tomates, les patates, les poivriers, d'énormes tubercules des Sandwich dont les feuilles en bouclier atteignent un mètre de long sur soixante-dix centimètres de large, des maïs hauts comme des arbres, puis des balisiers gracieux, des fleurs, des lianes, que sais-je ? tout ce que l'on a pu y mettre ou tout ce qui est mis. Hé bien ! c'est une forêt de légumes noyée dans les flots de verdure, une exubérance tropicale, une véritable orgie de végétation ». Ne peut-on puiser dans ce récit la source qui fera du jardin potager à Pont-Salomon l'Eden de l'ouvrier ?

Victor Considérant ne s'arrête pas au jardin. Il note soigneusement ses observations sur l'habitat ouvrier, en donne le principe de construction, et note que « les Américains construisent aussi beaucoup, depuis quelque temps, en béton fait avec des pierres, du sable et de 1/20 à 1/40 de chaux ; le béton de Coignet est d'ailleurs ici parfaitement praticable, et avec l'un ou l'autre de ces procédés, on pourra aussitôt qu'on le voudra, dans des localités convenablement choisies, faire du définitif à peu de frais ».

Durant le siège de Paris, en 1870-1871, Victor Considérant s'adresse à Frédéric Dorian afin de lui confier un plan pour sortir de la crise. « Tu as une petite tête très intelligente, très hardie, mais un peu légère entends-tu bien », lui écrit-il en septembre 1870. Après le décès de Frédéric Dorian, en 1873, Victor Considérant poursuit sa correspondance avec, entre autres, Aline Ménard-Dorian et Caroline Holtzer.

Toutes ses notes et ses remarques, Victor Considérant les a adressées à Frédéric Dorian, comme à d'autres amis et amies très proches. Du moins c'est ce que l'on peut supposer, lorsqu'en 1889, il écrit à Caroline Holtzer, « je voulais vous envoyer le commencement d'un petit travail que je publie… »[34].

---

[33] Victor Considérant, *Du Texas, rapport à mes amis*, BNF, 8Pb 1530, p.37.

[34] ADL, 1J 773, lettre du 10 avril 1889.

Ainsi, nous possédons le lien humain entre l'utopie sociale et sa réalisation à Pont-Salomon. Propagateur des idées du socialisme français d'avant 1848, comme cette idée-force du droit au travail, Victor Considérant a toutefois plus de succès auprès de la bourgeoisie éclairée que des ouvriers, comme le souligne le Grand dictionnaire encyclopédique Larousse. C'est donc par le « patron », en la personne de Fleury Binachon, puis de son fils Joannès, que vont éclorent les idées de l'utopie socialiste de l'époque, et se propager une politique sociale avancée, à partir des années 1860.

Préconisations :

- Poursuivre et renforcer cet axe en initiant ou en favorisant une recherche scientifique menée par une ou plusieurs personnes.
- Créer des liens entre différentes institutions proches des courants de l'utopie sociale du XIX^{e} siècle.

2-1-10 Les cahiers d'écoliers



Cahier de Jean Renaudier, 1936

« Jean Marie arrive, le pantalon serré aux reins par une courroie, pieds nus dans ses sabots pointus, la poitrine à l'air sous sa chemise entr'ouverte. Il trousse ses manches sur des bras bruns comme la terre, jette son chapeau, fonce du buste et le premier andain s'affaisse. Toujours courbe, il avance avec des gestes rythmiques. Des fleurs que la lame tranche d'un coup net inclinent leurs têtes lourdes et se couchent sur le prés tondu ». (Un faucheur, Mardi 30 juin 1936).

À mi-chemin entre objet documentaire et objet de musée, le musée de la faux dispose de plus d'une centaine de cahiers d'écoliers ayant appartenu à cinq enfants.

Le double intérêt de cette collection provient du fait qu'il s'agit premièrement, pour deux d'entre eux, d'ensembles quasi complets d'une scolarité primaire (de 9 à 15 ans).

Le premier ensemble concerne Monica Wasserer, née en 1891, et dont nous possédons une quarantaine de cahiers rédigés sur la période allant de 1902 à 1908. Les dictées et les compositions écrites sont de loin les plus intéressantes, tant la narration offre des éléments permettant d'appréhender l'époque.

Le second ensemble concerne Jean Renaudier, né en 1927, et dont nous disposons d'une soixantaine de cahiers pour la période allant de 1932 à 1939. Trente ans plus tard, cet ensemble nous offre le regard d'un enfant sur sa ville et le monde qui l'entoure.

Un ensemble de six cahiers ayant appartenu à l'oncle de Jean Renaudier, Laurent Almanzor, sur la période allant de 1915 à 1916, permet de compléter et de croiser la collection. On peut ainsi faire le lien entre Monica Wasserer et Jean Renaudier.

Viennent s'adjoindre six cahiers ayant appartenu à Juliette Bui, concernant sa scolarité en troisième année de section commerciale sur la période allant de 1921 à 1923. L'apprentissage du commerce comprend aussi celui de la calligraphie.

Enfin, nous possédons une série de cahiers, dont un « cahier d'atelier » ayant appartenu à Henri Fougères, élève à l'Ecole pratique d'industrie de Firminy, section « forge », entre 1942 et 1943.

À travers cet ensemble, nous pouvons effectuer une lecture de la vie sociale de chaque époque durant la première moitié du XX^{e} siècle. On entrevoit ici la possibilité de mener des ateliers pédagogiques où des enfants seraient conduits à mesurer l'écart des générations.

Préconisation :

Sauvegarde et mise en valeur des cahiers d'écoliers.

2-1-11 L'inventaire des archives de l'entreprise

Parallèlement à l'inventaire du bâti, une étude menée par Carole Brenas, archiviste, a permis de dresser, en mars 2000, le répertoire numérique de l'inventaire du fonds documentaire des établissements DORIAN-HOLTZER, JACKSON ET CIE. Ce fonds documentaire est actuellement déposé aux Archives Départementale de la Haute-Loire.

Ce fonds constitue la mémoire papier de l'entreprise. Il est d'une richesse et d'une importance capitale pour l'histoire de l'entreprise et de la ville, ces deux entités étant étroitement mêlées. Bien que lacunaire (ruptures diachroniques), il constitue une pièce majeure pour l'équipement muséographique. L'éventail de ce fonds comprend :

• des archives juridiques comme des actes notariés d'acquisition de terrain, des brevets, qui permettront de comprendre la logique de la création de l'entreprise car « elles permettent au chercheur d'appréhender les étapes de sa croissance capitaliste et les conséquences de son évolution économique[35] » ;

• des archives administratives comme des rapports des conseils d'administration, qui permettent de suivre l'évolution générale de l'entreprise « et de mieux mettre en évidence les erreurs, les défaillances ou les lacunes de l'entreprise » (*ibid.*) ;

• des archives financières et comptables, y compris la répartition des actionnaires. Cet ensemble permet d'établir l'évolution du prix des marchandises (achat et vente) ;

• des archives commerciales comme des factures et des listes d'acheteurs, qui permet de dessiner la politique de vente et les stratégies mises en place ;

• des archives sociales comme les listes du personnel, les dossiers concernant les médaillés du travail, qui offre une image du milieu ouvrier et de leurs conditions de travail ;

[35] Cf. C. Manigrand-Chapelain, *Les sources du patrimoine industriel*, Cilac, 1999, p. 59.

• des archives techniques comme les plans d'usines, de machines (martinets, roue à augets, etc.), des procédés de fabrication (chaîne opératoire), « toutes sources essentielles pour une histoire approfondie des techniques, qui peuvent exprimer aussi le dynamisme de la société, son esprit d'innovation, sa créativité (*ibid.*) ;

• des archives écrites comme la correspondance des dirigeants entre eux, qui permet d'approcher leurs préoccupations et de « construire le profil de la marche et du fonctionnement de l'entreprise » (*ibid.*) ;

• des archives iconographiques comme des photographies de banquet, d'accident de la route, du personnel, d'exposition à un salon, de vues intérieures.

On entrevoit la possibilité de mener de nombreuses études dans les domaines de l'entreprise, de la fabrication, du réseau commercial, des rapports au monde industriel, de la falsification, des fraudes, mais également de la ville, de la vie sociale et associative, des œuvres sociales et de l'assistance, des loisirs, etc. Toutes ces études pourront faire l'objet d'expositions temporaires et/ou de publications.

À terme, la création d'un centre de ressource multimédia permettra d'accueillir ce fonds. En conséquence, il appartient de maîtriser toutes les données en matière de conservation documentaire et de mise en sécurité du fonds, afin de pouvoir l'exploiter avec le souci de conserver et de transmettre cette matière patrimoniale dans son intégralité.

Préconisations :

- Définir et lancer un programme de recherche scientifique pluridisciplinaire sur la mise en valeur du fonds d'archives de l'entreprise grâce au Conseil scientifique.
- Cet ensemble devra être complété par un corpus d'archives orales collectées grâce à un programme de collecte ethnographique.
- Organiser des campagnes de collecte documentaire (photographie, témoignage, documents privés) afin de venir renforcer, compléter et enrichir ce fonds.

2-1-12 Le statut juridique des collections

La collection du musée, pour éviter toute possibilité de dérive, doit être une collection propriété de la collectivité territoriale de tutelle de l'établissement, mis à la disposition dans un cadre contractualisé avec l'association de gestion du musée.

C'est aussi la condition *sine qua non* de présentation du fonds constitutif au conseil artistique des musées classés.

À court terme, l'ensemble des collections formant le fonds constitutif sera propriété de la collectivité territoriale. Les collections de faux, ainsi que les autres objets de l'entreprise, font l'objet d'une procédure notariale, incluant une délibération de libéralité, en vue d'en fixer le statut juridique. L'intégralité de la collection sera portée sur un registre d'inventaire suivant la procédure adoptée par la Direction des Musées de France.

Le fonds des archives de l'entreprise a été versé provisoirement aux Archives Départementales de la Haute-Loire, une archiviste en a effectué l'inventaire et le classement reproduit dans un répertoire numérique intitulé : *Etablissements Dorian-Holtzer Jackson et Cie*, mars 2000.

Préconisation :

En intégrant les collections, tous les objets seront enregistrés dans un registre d'inventaire. À ce titre, il appartient à la collectivité territoriale de mettre en place la procédure notariale de donation du fonds Dorian-Holtzer, Jackson & Cie.

2-2 Mise en place de l'inventaire

Chaque objet doit pouvoir facilement être retrouvé. Pour cela, un plan de chaque salle sera dressé, et quadrillé selon un système de repères orthonormés par allée, par rangée et par niveau.

Un codage à quatre lettres permettra ainsi de connaître avec précision l'emplacement de chaque objet : salle, allée, rangée, niveau. Ce code sera reporté sur la fiche d'inventaire.

Celle-ci a été mise en place à partir de juillet 2000, date de proposition d'acquisition du fonds de l'entreprise Dorian. Ce fonds fait l'objet d'un contrat devant notaire établi entre le donateur, M. Experton et la commune.

Afin de se rapprocher des inventaires de la Direction des Musées de France, il est apparu nécessaire d'établir un inventaire en tenant compte de ses critères. Une base de donnée informatisée a ainsi été créée à partir de la nomenclature à dix-huit colonnes.

2-2-1 Modalité d'inventaire

Cet inventaire papier à dix-huit colonnes permet de maîtriser l'ensemble des collections en vue d'obtenir l'agrément de la DMF.

Les dix-huit colonnes sont réparties ainsi :

1/Mode d'acquisition : achat, don, legs, dation, dépôt.

2/Nom et adresse du donateur, testateur, vendeur.

3/Date d'acquisition

4/Date d'inscription au registre

5/Prix (acquisition, transaction)

6/Indice de classement : (collection technique, ethnographie régionale, etc.)

7/Numéro d'enregistrement : a.b.c.d (année, numéro dans l'année, numéro du lot, numéro dans le lot) ex : 2000.1.1 Le numéro est précédé par les initiales P-S.

8/Description de la pièce inventoriée

9/ Matière et technique : ex : fer martelé (plus peinture, décalcomanie)

10/Mesures : Pour les lames de faux, on notera trois cotes suivant la nomenclature jointe (cotes AB longueur totale d'une faux se mesure depuis la pointe A jusqu'au contour extérieur du manche B ; J largeur de la lame prise au milieu de la faux (côte non comprise) ; K largeur du talon). Pour les caisses, on prendra les trois cotes longueur, hauteur, largeur. Dans la mesure du possible, on notera les dimensions hors tout.

11/Auteur : Prénom et nom de l'auteur de l'objet. Mettre un point d'interrogation en cas d'auteur indéterminé.

12/Epoque : inscrire la date de fabrication. Si elle est établie avec certitude, on la souligne. Si elle est douteuse, on ajoute un ou deux points d'interrogation.

13/ Provenance d'exécution (géographique) : ex : Pont-Salomon

14/Provenance de fonction (géographique) : ex : faux appartenant à M.X

15/Provenance de collection : Lame de faux recueillie dans la collection du musée de X.

16/Catalogue : renvoie à une fiche complétant l'objet.

17/Dossier-objet : Renvoie à un dossier iconographique.

18/Observations : ancien numéro d'inventaire, fonds privé, indication de l'état de l'objet au moment de l'acquisition, etc.

Préconisation :

À terme, l'inventaire sera reporté et géré par un logiciel spécialisé.

2-2-2 Minute d'inventaire

On établit des minutes provisoires sur un fichier informatisé de manière à éviter les ratures et à faciliter les corrections. En cas d'agrément, les données conservées sur le fichier informatisé (avec sortie papier quotidienne)

seront reportées sur le registre DMF. De plus, cette solution permettra à court terme de basculer les données sur une base informatisée spécifique aux musées, type Micromusée.

2-2-3 Procédure d'inventaire

L'inventaire des collections se fera par site, salle ou atelier. Par exemple, on commencera par l'atelier du Foultier au numéro PS-2000.1. L'ensemble martinet pourra être numéroté PS-2000.1.1, le chariot porte marteau PS-2000.1.2, le marteau PS-2000.1.3, etc. Chaque objet est déterminé par sa fonction et son appartenance à un groupe fonctionnel d'objets. Par exemple, la martinet se compose d'éléments formant un tout fonctionnel. On aura par conséquent un même numéro pour l'ensemble : PS-2000.1.n. Ensuite, chaque élément pourra séparément avoir son numéro d'identification : PS-2000.1.n.a.

Les objets isolés sont numérotés individuellement. Par exemple, les aires à marteau. Attention à ne pas numéroter un objet destiné à être remplacé ou en très mauvais état. Exemple, un couteau étiré fortement corrodé, une roue à augets appelée à être changée, etc.

2-2-4 Couverture photographique

Pour chaque salle, il est fait une photographie d'ensemble, et autant de photographies rapprochées que nécessaire destinées à montrer les objets dans leur contexte. Ensuite, chaque objet est photographié avec son identification visible. On peut avoir recours à une étiquette mise à côté de l'objet. Une étiquette graduée serait idéale.

2-3 Conservation préventive

2-3-1 Généralités

Bon sens, bonne gestion et organisations des réserves sont les maîtres mots de la conservation préventive. Il convient de respecter scrupuleusement les indications suivantes afin d'épargner aux collections des programmes de conservation curative onéreux.

Le patrimoine rassemblé, et constitué avec le temps, dans les collections du musée doit pouvoir être transmis aux générations futures. Il est indispensable, dès le recueil de l'objet, de procéder à un certain nombre d'actions élémentaires qui concourront :

- à freiner ou à limiter sa dégradation ;
- à limiter les campagnes de restauration coûteuses ;
- à anticiper sur les éventuelles détériorations pouvant survenir à plus ou moins brève échéance ;
- à traiter de manière simple les objets en cours d'inventaire.

Comme nous l'avons vu, le fonds constitutif des collections est essentiellement établi autour d'une importante collection d'objets en métal (faux et faucilles). A ces pièces, y sont souvent associés des « légendes », décalcomanies, et peintures qui concourent à l'unité de l'objet. Les mesures de conservations préventives doivent inclurent ces particularités.

On trouve aussi quelques objets textiles faisant partie des pièces majeures : bannière de la fanfare, drap mortuaire de l'entreprise. Ici se pose la question de la cohabitation d'objets fabriqués dans des matériaux différents nécessitant le respect de contraintes différentes.

En tout état de cause, il est primordial d'identifier les matériaux composant chaque nouvel objet entrant dans les collections. Avant sa mise en réserve, il sera entreposé dans une salle de décontamination.

En règle générale, on établira que les réservent devront être adaptées aux matériaux les plus fragiles. En cas d'incompatibilité, les objets seront séparés dans des réserves adaptées (réserve textile et papier, réserve métaux).

Tous ces éléments doivent être accompagnés d'une formation du personnel de l'établissement ayant à manipuler, même occasionnellement, les objets.

2-3-2 Règles de base

Sans vouloir se substituer aux manuels de conservation préventive, il apparaît important de pointer quelques règles de base qui devront être appliquées immédiatement.

Aucun objet ne doit être touché à main nue. Le personnel se munira d'une paire de gants de coton, régulièrement nettoyée, ou d'une paire de gants en latex® si la transpiration est excessive. Les gants en caoutchouc sont changés après chaque utilisation.

Le personnel vérifiera à ne pas empiler des objets les uns sur les autres, ni à les entrechoquer, ni à provoquer des rayures ou des dégradations de toute nature. Après évaluation sur la fiche d'inventaire du type de conservation à mettre en place (préventive ou curative) chaque objet sera conditionné selon sa nature : mise à l'abri de la lumière, emballage sous papier non acide, traitement minimal de la pièce.

Pour les machines ou les pièces mécaniques de grande dimension et de masse importante, nous préconisons qu'elles soient entreposées à l'abri des intempéries, enduites d'une couche protectrice, et qu'un contrôle régulier soit effectué afin de prévenir de toute dégradation.

2-3-3 Le choix des réserves

L'espace global du site offre la possibilité de déterminer les emplacements réservés à la conservation des objets. La plus grande partie des collections, hormis les pièces de l'atelier (martinet hydraulique, four, machines, etc.), sont de petites dimensions et d'un poids variant d'un à deux kilogrammes.

Par commodité, les salles situées au rez-de-chaussée du site seront réservées à l'accueil du public. Les salles situées au premier étage pourront être attribuées aux réserves. Il apparaît primordial de pouvoir visualiser la place nécessaire à l'accueil du fonds actuel et à son évolution future. Rien n'empêche qu'un bâtiment extérieur au site ne puisse abriter les collections pourvu qu'il réponde aux normes de conservation (hors poussière, hors infestation, protéger de l'eau, etc.). Aucun sous-sol ne pourra être utilisé pour l'équipement muséographique, exception faite pour l'usine du Foultier et l'aiguiserie.

Néanmoins, une partie des collections pourrait être intégrée aux salles d'exposition permanente sous forme de réserve visitable. La lumière n'étant pas un ennemi du métal, on entrevoit la possibilité d'utiliser des meubles à tiroir renfermant tout ou une partie des collections. Deux de ces meubles abritent la collection de modèles de faux des établissements Dorian. Fabriqués en bois, ces meubles à rayonnage (353 x 113 x 120 cm) permettent de ranger 350 faux côte à côte. De plus, cet objet garde un caractère ethnographique qui serait important de resituer. On entrevoit par ce biais la possibilité de rendre visible une partie des réserves en plaçant ces meubles dans l'espace d'exposition.

L'ensemble des bâtiments doit répondre aux mêmes soucis de conservation, étant donné que le site est lui-même partie intégrante du musée. On contrôlera l'hygrométrie et la température de chaque immeuble. Les variations de ces paramètres seront prises en compte et traitées au moment de la mise en place du programme architectural. Pour ce faire, un relevé quotidien dans chaque pièce offrira sur le long terme une lecture maîtrisée de l'hygrométrie et de la température.

Préconisations :

- En l'absence d'une programmation architecturale, il sera réalisé des réserves d'urgence temporaires répondant aux conditions muséologiques (hygrométrie, température, sécurité des collections).
- La programmation architecturale devra tenir compte des contraintes muséologiques pour la réalisation de réserves. À cette fin, il sera réalisé un document de conservation préventive.
- Celles-ci pourront être distribuées en plusieurs endroits. Elles comporteront une salle de quarantaine, une salle d'étude et des salles de réserve. On privilégiera les surfaces situées dans les niveaux supérieurs.
- Pour les pièces encombrantes (par la taille et/ou le poids) une salle de réserve sera placée à proximité de la salle d'exposition.

2-3-4 Sécurité des collections

Préserver les objets des agressions physiques ou naturelles est une des premières étapes à mettre en œuvre. Pour cela, les réserves doivent être protégées de la poussière, de l'eau, du feu, des infestations, et ne doivent pas être accessibles directement au public (sauf les réserves visitables qui le sont à des conditions précises). Les pièces de grande valeur patrimoniale devront être placées sous alarme.

Aucune réserve ne sera placée en sous-sol. Aucun objet ne sera posé à même le sol. L'ensemble des réserves sera muni de détecteurs à incendie. Un protocole de secours des pièces les plus marquantes des collections sera mis en place par le conservateur. Ce protocole prévoit la responsabilité de chaque membre du personnel et définit ses obligations en cas de sinistre. Il va de soit que cette responsabilité reste d'ordre moral. En cas de sinistre naturel, d'incendie, d'inondation, de tremblement de terre, le personnel se chargera de la sauvegarde d'une partie des collections.

L'humidité reste la plus grande ennemie des collections, surtout lorsqu'il s'agit de métal. Les préconisations générales donnent pour recevable un taux d'humidité relative compris entre 20 et 40%. Au quotidien, il est important

de mesurer la température et l'hygrométrie de chaque salle afin de pouvoir intervenir rapidement. La mise à disposition de déshumidificateurs, de systèmes d'aérations filtrées, et de système de chauffage doit être opérationnelle et en quantité suffisante. Le contrôle de ces paramètres est effectué au moyen d'un appareil portatif ou d'appareils enregistreurs fixes.

Pour autant, tous les matériaux ne sont pas soumis aux mêmes écarts. Ainsi, le textile présente des caractéristiques qui nécessitent un taux d'humidité relative compris entre 40 et 60%. Sur ces deux familles de matériaux, les limites coïncident avec, d'une part, la limite maximale, et de l'autre, la limite minimale. Afin de maintenir des conditions de conservation optimales à chaque matériau, la préconisation sera de les entreposer dans des endroits différents.

Enfin, le cas particulier de l'atelier doit retenir l'attention la plus soutenue. S'agissant d'une forge, dont on peut penser qu'elle sera remise en fonctionnement, sa surveillance relève d'un protocole de maintenance de premier et de deuxième niveau. En tout état de cause, la maintenance de premier niveau répond à une nécessité devant entrer dans une procédure muséographique.

Préconisations :

- Mettre en place un règlement intérieur définissant les responsabilités et les devoirs de chacun par rapport aux collections.
- Définir et appliquer un protocole de maintenance de premier niveau pour l'usine du Foultier.

2-3-5 Programme expérimental de conservation préventive et curative

Le fonds constitutif des collections du musée est réalisé à partir de la donation d'une entreprise locale, raison d'être de la ville et du musée. D'un point de vue muséologique, il n'est pas justifié d'inventorier la quantité totale d'objets (faux et faucilles). La préconisation est de conserver deux objets de chaque nature et de chaque type.

D'un point de vue muséographique, il est intéressant de conserver une série d'objets de même type et de même nature (ou formant système comme dans le cas des caisses de faux) en vue de la reconstitution d'ateliers ou afin de montrer l'importance numéraire de la production.

Cela étant, il serait original et intéressant de prélever, sur la quantité d'objets non inventoriés, une série d'objets devant servir à la prospective muséologique en matière de dégradation. On recherchera ainsi les différents facteurs, leurs causes et leurs effets, afin d'anticiper par une prévention scientifiquement établie et adaptée. Le musée pourra répartir une partie de ces objets « sacrifiés » dans des institutions spécialisées, centres de restauration, musées, universités, institut de traitement des métaux (CETIM), etc. Ces partenariats seront l'objet d'une convention stipulant notamment la mise en commun des résultats.

Préconisation :

Réserver une série de faux « hors inventaire » (acquise par le don ou l'achat) destinée au programme expérimental.

2-4 Politiques d'enrichissement des collections

L'enrichissement des collections se fait de deux manières : en complétant une série d'objets manquants ; en complétant les objets intégrés aux collections par une recherche ou une enquête orale.

En abordant le premier axe, nous pensons créer un programme d'échange et de collectes de faux et de faucilles de manière à compléter les collections. À partir des catalogues, il est possible de repérer les objets absents des collections.

D'autre part, des contacts internationaux avec d'autres musées du même type nous permettront d'accroître nos connaissances, laissant la possibilité d'envisager de monter des programmes d'échanges européens. Pour cette raison, il est important de collecter un nombre plus important de pièces, sans pour autant qu'elles soient inventoriées.

Par sa richesse, l'équipement muséographique offrira aux publics un fonds exceptionnel et international dans sa spécialité.

Le deuxième axe renvoie à la collecte ethnographique dont il sera question plus bas. Si chaque objet détient son histoire, il apparaît nécessaire d'en recueillir le témoignage. Sans cela, l'objet reste vide de sens et de vie limitant son intérêt muséographique.

Ces deux étapes vont de pair.

Préconisations :

- Favoriser les contacts et les échanges avec les partenaires culturels au niveau national, européen, et international, pouvant déboucher sur des programmes de recherche scientifique comparative.
- Lancer des programmes de collecte d'objets avec des départements (groupe de collections) nouveaux.
- Favoriser l'enrichissement des collections par le don, le collectage, l'achat, et le dépôt.

2-4-1 Quelques lacunes à combler rapidement

L'histoire de la faux est liée à celle de la faucille. Indéniablement, l'approche des techniques montre que l'on n'a pas attendu la maîtrise de la forge pour fabriquer des outils de coupe. Ainsi, selon Bertrand Gille, la faucille est attestée en Egypte 2000 ans avant notre ère. A cette époque, « la moisson est faite à la faucille. Au départ, cette faucille aurait été munie de petites lames de silex, serties dans une rainure de bois. Avec le métal, elle est devenue un instrument de large courbure. Elle aussi ne s'est modifiée en aucune façon entre la vie dynastie, date des premières représentations, et Alexandre le Grand [36]».

En 1889, le lieutement Jannesson relate une découverte dans la région de Saint-Etienne. Il s'agit d'une faucille en bronze de l'époque gallo-romaine. « La lame est renforcée par trois nervures concentriques dont deux sont réunies

[36] Bertrand Gille, *Histoire des techniques*, Paris, coll. La Pléiade, Gallimard, 1993, p. 202.

l'une à l'autre par de petites cannelures transversales. La nervure la plus rapprochée du tranchant a été presque totalement détruite par le battage et l'aiguisage. L'outil est tenu au talon par une saillie fondue ; la corde de l'arc qu'il forme mesure 0,116 dans l'état actuel [37]». Deux autres faucilles avaient été trouvées dans la même région quelques années auparavant.

Un des axes à soutenir est celui de la reconstitution de l'histoire des techniques de fabrication des faucilles et des faux. Un musée tel que celui de Pont-Salomon devra montrer au public des objets anciens, que l'on peut qualifier d'objet far, comme une faucille gallo-romaine ou égyptienne. Faute d'objet, une iconographie pourra combler momentanément ces lacunes.

Ces pièces seront placées en dépôt, l'opportunité d'une acquisition restant du domaine de l'imaginable. En terme plus général, le renforcement des collections passera principalement par des politiques de collecte et d'acquisition.

Un deuxième versant est celui de l'acquisition d'objets liés à l'utilisation de la faucille et de la faux. On pense d'abord aux collections de faux emmanchées tant il existe une diversité de manches et de leurs utilisations. On pense aussi aux coffins, aux pierres à aiguiser (queues) et aux instruments de battage ou de chapplage (enclumette, banc, etc.). Le fonds Pierre Nauton du musée Crozatier du Puy offre un exemple de la variété des objets à acquérir.

En Haute-Loire, le coffin est en bois à Polignac, en corne ou en tôle à Murat. L'enclumette est tantôt plantée dans un banc, tantôt plantée dans le sol.

Préconisations :

- Constituer un fonds d'objets anciens, du paléolithique au gallo-romain grâce à l'acquisition, le dépôt ou le don d'originaux ou de fac-similés.

[37] Jannesson, Brassart, « Faucille en bronze découverte à Raffieu », *Bulletin de la Diana*, V, 1889-1890, p.237.

- Constituer un fonds d'objets documentés représentatifs se rapportant à la faux : coffins, pierres à faux, manches de faux, faux emmanchées, enclumettes, tabourets, etc. Le collectage pourra se faire grâce à la collaboration d'associations d'utilisateurs de faux.

2-4-2 Politique de collecte ethnographique

La logique des collections fait prévaloir celle de l'aire géographique. Partant du plus proche (dans le temps et dans l'espace) au plus lointain, la mise en place d'une politique de collecte ethnographique passera par des annonces dans la presse locale, comme dans la presse spécialisée (on pense ici à une revue comme *Le Chasseur français*, largement diffusée dans le monde rural).

Dans la mesure du possible, chaque objet sera documenté, c'est-à-dire, collecté avec son histoire sociale et culturelle. Cette documentation sera complétée par une série de photographies illustrant l'utilisation et les variations.

Il n'est pas illusoire de rappeler que cette démarche devra se faire sous la surveillance d'un ethnologue ou au sein d'un conseil scientifique permettant d'élargir le champ d'action du musée.

Préconisation :

- Définir un programme général de collecte ethnographique en s'association à une université (Paris, Lyon, Montpellier) ou à un laboratoire de recherche (Agapi).
- Renforcer l'outillage de collecte scientifique par l'acquisition d'un matériel d'enregistrement numérique, audio ou vidéo (type DAT, MD ou HI 8).

2-4-3 Politique d'acquisition par l'achat ou le don

Favoriser le don reste un des éléments citoyens de la politique du musée. En outre, c'est un indicateur social qui permet de mesurer l'impact culturel dans une aire géographique donnée. Sans retour du public, un musée devient un musée fantôme. Or le don peut s'apparenter à une sorte de prise de possession de l'objet muséal par le citoyen.

Il est par conséquent important de solliciter des dons d'objets, qui généralement arrivent dans les collections du musée avec leur histoire. Ceci est à rapprocher de la campagne de collecte de la mémoire. Au sens ethnographique, chaque objet, dans la mesure du possible, devra être recueilli avec son histoire.

Cela nécessitera une formation préalable des collecteurs, sensibilisés à la question de l'objet de musée, et formés à la restitution fidèle du contenu de la mémoire. Dans la mesure du possible, les collectes seront effectuées par des agents spécialisés.

Enfin, les pièces importantes ne pouvant pas être collectées par le biais du don seront achetées, principalement en salle des ventes. Localement, il faudra être vigilant au fait de ne pas encourager toutes démarches spéculatives dès l'instant où la demande deviendra supérieure à l'offre.

Préconisation :

L'achat de pièces se fera en concertation avec la conservation et sera l'objet d'une politique planifiée d'acquisition.

2-4-4 Politique européenne d'échange

La mise en place d'un partenariat entre musées européens de la forge ou de la fabrication de faux permettra t'entretenir des échanges scientifiques et culturels ainsi que des acquisitions d'objets nouveaux.

À tous les niveaux, ces échanges viendront enrichir le patrimoine local en apportant des éléments extérieurs qui viendront renforcer le corpus patrimonial de Pont-Salomon, de la fabrication de la faux et de la faucille. Ils

permettront surtout d'apporter le recul scientifique nécessaire de manière à rester le plus objectif possible dans la lecture de l'histoire locale. On pense ici à l'instauration de programme d'échange de personnes dans le cadre de visites ou de colloques.

À titre d'exemple, notons Finch Foundry Trust, à Okehampton (Devon) en Angleterre, Falci à Dronero en Italie, Johann Offner à Wolfsberg en Autriche, Sensen und Heimatmuseum à Achern en Allemagne. Mais ne limitons pas les contacts à l'extérieure de la nation, car l'on peut encore citer les musées de Saut-du-Tarn, de Nans-sous-Sainte-Anne, de Thiers, de Saint-Martin la Plaine, de Grenoble, de Chartres ou de Troie.

L'acquisition de modèles de faux et de faucilles pourra se faire par échange à partir d'un fonds constitué à cet égard grâce à la collaboration active des établissements Experton-Revollier.

Préconisation :

- Favoriser les relations interculturelles par la diffusion de plaquettes auprès des différents partenaires.
- Favoriser les contacts entre partenaires par la création de colloques et de conférences.

2-4-5 Constitution d'un Conseil scientifique

L'enrichissement du fonds passe d'une manière incontournable par l'étude scientifique de celui-ci. La perspective de la constitution d'un Conseil scientifique est impérative comme celle de recenser les compétences nationales en matière de forge et de faux. Le Conseil scientifique a pour mission d'établir et d'élargir les thèmes de recherches qui viennent alimenter le centre de documentation du musée. Il supervise et avalise les directions scientifiques choisies. Par ce biais, l'on évite la sclérose de l'institution tout en ouvrant sur des thèmes et des problématiques d'envergure.

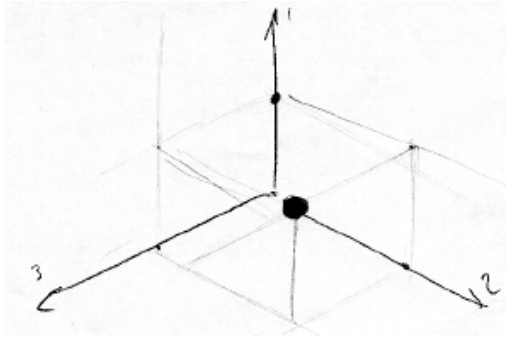
Des universitaires de renommée internationale sont déjà pressentis. Par exemple, François SIGAUT, directeur d'études à l'EHESS[38], spécialiste des questions traitant de l'histoire des techniques en agriculture, mène une recherche devant aboutir à la publication d'un ouvrage de référence sur l'histoire de la faux. Ce travail de longue haleine est conduit dans le cadre du projet AGAPI (analyse et représentation spatiales des agricultures et systèmes alimentaires préindustriels), soutenu par le Centre d'ethnologie française, Mnatp, et Agropolis-Muséum de Montpellier, grâce à la complicité d'Hélène FRANCONIE. Il est prévu, à court terme, la possibilité d'organiser un colloque international autour de cet objet.

Les membres du Conseil scientifique seront pressentis selon leurs compétences en histoire, ethnologie, sociologie, économie, musée, etc. La première mission du Conseil scientifique pourrait être d'avaliser le présent projet d'orientation, tout en proposant des modifications ou des préconisations supplémentaires.

Préconisations :

- Recenser les chercheurs et universitaires compétents dans les domaines de la forge, de l'histoire de l'agriculture, de l'histoire des techniques, de l'histoire du monde industriel et ouvrier, de l'histoire des utopies, etc., et constituer un Conseil scientifique.
- Développer les contacts avec des chercheurs interdisciplinaires à travers des colloques, des conférences, des expositions, des publications, etc.

[38] École des Hautes Etudes en Sciences Sociales, Paris.



3 – Le concept

3-1 Qu'est-ce qu'un musée ?

1 - Aujourd'hui en France la notion de musée ne correspond pas à une règle normative, chacun peut créer un musée et le visiteur peut découvrir un outil de qualité comme des réalisations peu abouties, sans intérêt scientifique et culturel, et d'une attractivité pour les publics faibles.

Pour certains, un musée est un espace où l'on entasse un certain nombre (souvent un grand nombre) d'objets sans réelle cohérence, sinon par exemple qu'ils ont été collectés dans une aire géographique plus ou moins proche du lieu d'exposition, sans réelle pertinence : les objets ne sont pas documentés, on y expose du « beau », sans se soucier d'une logique rhétorique, de vouloir raconter un discours ou une histoire. Parfois l'histoire est réduite à un archétype « folklorique », qui dénature le caractère ethnologique de l'action entreprise.

Parfois, on appelle « ethnologique » un semblant de recueil de récits de vie, rapidement montés et laissant l'apparence d'un travail scientifique. Les sources sont évasives, approximatives, non vérifiées. Le terme même de musée est galvaudé. Il traduit davantage un discours fantasmatique qu'un réel regard sur la société.

Bref, pour certains, un musée n'est autre qu'un débarras, souvent pompeusement appelé « musée des arts et traditions populaires », où le « conservateur » espère qu'un public vaste et varié viendra de lui-même s'extasier devant autant d'objets. La violence avec laquelle ces objets sont imposés aux visiteurs les confortera dans l'idée qu'ils en ont eu pour leur argent et que la visite d'autres musées devient superflue.

2 – Le musée est heureusement autre chose. C'est un outil culturel patrimonial qui a pour mission de :

- réunir,
- conserver,

- étudier,
- communiquer… un patrimoine.

Le législateur a donné pour objectifs au musée public :

- la délectation ;
- l'éducation.

Un musée est un outil de réflexion sur la société, scientifiquement argumenté. Le discours qui y est produit a été pensé en termes de public, muséographié, et adapté. Ces collections sont riches, pertinentes et en font un lieu de mémoire collective. Les objets qui y sont présentés ont été choisis et mis en valeur par des recherches et une muséographie. Seuls ces objets documentés peuvent recouvrir l'identité d'objets patrimoniaux, car, sans documentation, ils sont vides de sens.

L'exposition raconte une histoire, attire et laisse réfléchir. Parfois le musée trouble, dérange car il pause des questions de société : c'est un outil citoyen. Parfois il renvoie à un autre musée, une autre exposition car lui seul ne peut embrasser l'immensité de la question sociale : il assure un lien institutionnel et partenarial avec d'autres musées.

Avoir sollicité les compétences d'un technicien afin de construire un projet d'orientation scientifique et culturelle montre à l'évidence que la structure porteuse du projet est liée à cette dernière conception du musée. Je livre dans cette note intermédiaire les premiers éléments d'une réflexion vers le rendu du document final.

3 – Le projet du musée de la faux porté par l'association, soutenu par la commune et le Département est aujourd'hui dans une phase décisive. Un travail considérable, collections, archives, médiations, permet aujourd'hui d'envisager les axes d'un programme scientifique et culturel de l'établissement futur. Le document programmatique cernera trois questions essentielles :

- qu'est-ce que l'on dit ?
- comment on le dit ?
- à qui s'adresse t-on ?

Il est la condition sine qua non d'un développement du projet et d'un engagement, en particulier financier, des partenaires.

3-2 Genèse d'une motivation : l'association « muséographe de la faux »

Née en 1981, dans la mouvance liée à la création de la Mission du Patrimoine ethnologique, l'Association pour un « écomusée » de Pont-Salomon devait s'essouffler peu à peu, avant d'être relancée par une nouvelle équipe, en 1993. L'Association « muséographe de la faux » était encouragée depuis le colloque départemental de mars 1990 sur le thème « Culture scientifique, technique et industrielle ». Différentes initiatives allaient émerger, dont celle du Greta du Velay, s'accompagnant de voyages d'études à Nans-sous-Sainte-Anne, aux Forges de Siam, au Château des Bruneaux de Firminy, etc. qui réussirent à motiver une quinzaine d'adhérents. À ceci, ajoutons encore la parution bimensuelle, puis semestrielle d'une lettre d'information. Le numéro 10 de juin 1999 fait apparaître un détail signifiant dans la modification de l'orthographe de faux, qui va retrouver sa graphie ancienne : faulx.

3-3 La question des enjeux patrimoniaux

Rappelons-le, le patrimoine entretient trois sortes de liens avec l'homme et sa société[39]. En premier lieu, il se situe comme l'héritage de nos ancêtres. En cela nous sommes les héritiers de l'objet « patrimonialisé ». Ce dernier appartient donc à la communauté dans sa totalité. Afin qu'elle en soit pleinement consciente, la communauté doit par conséquent reconnaître l'objet à patrimonialiser comme appartenant à la communauté. En second lieu, l'objet « patrimonialisé » n'a de sens que s'il est transmis aux générations futures. En cela, chaque génération est un relais qui sera défini à nouveau à la génération suivante. Ceci implique l'obligation morale et physique d'entretenir et de conserver l'objet. Enfin, l'objet doit constituer un enjeu pour la collectivité. Car sans enjeu politique, économique, culturel, religieux et autre, l'implication de la collectivité restera lettre morte et s'amenuisera à court terme.

[39] Cf. Bernard Roussel, Marie-Christine Cormier-Salem, « Patrimoines naturels : la surenchère », *La recherche*, n°333, 2000, pp.106-110

Dans notre première partie, nous avons décrit sous différents axes ce qu'était la valeur esthétique, symbolique et historique du site de Pont-Salomon. Nous nous sommes rendu compte que, bien au-delà du seul atelier de platinage, et même au-delà des neufs sites industriels (centrales hydroélectriques comprises), le patrimoine englobant cet objet muséographique s'étend à l'ensemble de l'aire qui rayonne autour de cette ville et de son industrie. Si les abords de la Semène ont préexisté à la construction de la ville, celle-ci a ensuite su se développer dans cette dialectique industrieuse, pour ne pas dire laborieuse, dans un retour nécessaire et vital pour l'industrie elle-même. Aussi, lorsque apparaît la ligne de chemin de fer, puis plus tard l'électrification, c'est bien tout un paysage qui va être modelé des mains de l'industrie où de l'homme laborieux : ces barrages, ces biefs, ces canaux, ces lavoirs, ces bâtiments, ces rues, ces poteaux électriques, ces transformateurs, ces jardins ouvriers, ce jardin en terrasse, ces bâtisses, ces jardins d'agrément, l'église, l'école, la mairie, le chalet…

Chaque regard porté dans l'aire culturelle et sociale de Pont-Salomon nous rappelle l'histoire récente de l'activité industrielle. Chaque regard porté sur les traces de paysage nous rappelle l'influence de l'homme sur la nature et de son modelage. Pour cette raison, pourquoi ne pas parler plutôt d'un patrimoine naturel ? On n'entrevoit déjà une première source de conflit. Car « ce qui est vécu comme patrimoine pour les uns est souvent posé par les autres comme frein au développement »[40]. On perçoit ici l'importance de la mise en place d'un débat public autour de ce projet. L'objet à patrimonialiser doit être clairement défini afin de recueillir l'adhésion d'un plus grand nombre, ou, tout au moins, tenter de faire prendre conscience des enjeux afin d'évacuer un maximum de freins inhérent à tout projet.

Car il faut avoir à l'esprit qu'en patrimonialisant, on place une frontière entre ce qui est et ce qui a été. L'objet patrimonialisé appartient au passé, je dirais, irrémédiablement au passé. C'est cette « essence énigmatique du patrimoine[41] » qui fait naître en nous cet intérêt pour l'objet. Aussi, la mission du musée est de redonner une partie de ce patrimoine dans ses missions pédagogiques, touristiques, économiques et sociales, voire prospectives. Ici, par la

[40] *Ibidem*. P. 110.

[41] Marc Guillaume, « Invention et stratégies du patrimoine », *Patrimoines en folie*, Paris, MHS, 1990, pp. 13-20.

mise en place d'une politique de conservation des savoir-faire de la forge, nous avons un argument de poids que ne viendront pas contredire nos générations futures.

Aujourd'hui, personne ne peut dire si demain nous n'auront pas besoin des savoir-faire anciens de la forge.

3-4 Le musée : un outil de développement local

Le musée se veut comme lieu citoyen par excellence. Il est le médiateur entre le passé et le futur, entre le politique et l'opinion publique. C'est une institution culturelle, mais également économique et politique. Car le musée est source d'espoir lorsque la population locale se disperse, que le lien social s'évapore et que l'ancrage culturel qui fondait l'histoire locale s'évanouit avec les derniers ouvriers porteurs d'une tradition disparue.

Alors on espère un regain d'activité économique et culturelle, et l'émergence d'une nouvelle citoyenneté, qui ne peuvent naître que de l'harmonie entre le programme scientifique et culturel du musée, et le programme politique de la collectivité territoriale. A lui seul, l'équipement muséographique ne peut prétendre développer harmonieusement une cité, ni y contribuer, sans l'appui constant de cette dernière.

Pourtant, le musée constitue un atout maître du développement local et touristique. Il participe de la valorisation de l'image de la cité par son rayonnement que nous souhaitons international.

À moyen terme, il est clair que la progression du musée en termes de publics devra permettre la création d'infrastructures d'accueil et d'hébergement. Être capable de gérer dix à vingt mille visiteurs par an nécessite un équipement proportionnel en matière de restauration (30 à 60 couverts par jour sur l'année). Il en est de même en matière d'hébergement. L'offre doit exister avant que la demande ne tarisse.

Préconisations :

- La collectivité territoriale devra encourager les initiatives en matière de restauration et d'hébergement dans le souci de renforcer le tissu économique et touristique local.
- La programmation muséale s'inscrira dans le schéma de développement touristique de l'intercommunalité.

3-5 Enjeux et ressources locales

Enfin, faut-il préciser que le musée va naître d'un patrimoine culturel, économique et social passé. Cela signifie qu'il émerge de l'histoire pontoise à un moment particulier de son histoire et de son industrie. On ne peut pas nier qu'une des fonctions du musée, lors de sa création, est de permettre le deuil d'un passé souvent proche. Cela signifie que le musée est confronté à un état de souffrance collective qu'il faudra accompagner le temps du deuil, ce temps n'étant pas limité ni prévisible.

Cela se traduit par le refus – même inconscient – de la situation, le déni d'une réalité, les freins institutionnels locaux, la rétention d'informations, auxquels tous les agents sociaux pontois participent d'une manière plus ou moins consciente. Le rôle du musée est de permettre ce nécessaire travail collectif sur la mémoire. Pour ces raisons, il est impératif, autant que possible, de faire appel à des agents extérieurs à la ville. Plus impérative encore, est cette prise de conscience des tensions locales issues des conflits socio-historiques de la ville.

Il existe des liaisons privilégiées entre le musée et les citoyens pontois que sont les associations locales : boulistes, pêche, maison des jeunes, etc. Le développement du projet à ces différentes phases doit intégrer, sinon l'avis, du moins le regard des citoyens à travers leurs associations. Il n'est pas exclu de pouvoir utiliser d'une manière heureuse les diverses compétences d'une population qui acceptera d'autant plus facilement l'idée du musée qu'elle y aura participé.

La politique de communication s'établira grâce à la mise en place d'une charte graphique, qui permettra l'identification rapide du projet. L'idée est d'associer le nom de la ville avec celui du musée de la faux, de manière à ce que, petit à petit, Pont-Salomon soit reconnue à travers son musée, vecteur identitaire d'excellence.

Préconisations :

- Développer le dialogue entre le musée et les citoyens par l'intermédiaire des associations locales.
- Proposer un cahier de doléances ou une boîte aux lettres donnant l'accès à la parole.
- Élaborer une charte graphique en rapport avec la mise en place de la politique de communication.

3-6 Le concept du musée de la faux

Le XIX^{e} siècle est le siècle de l'émergence du monde ouvrier, qui a pour moteur l'industrialisation des processus de fabrication. C'est le siècle des grandes découvertes métallurgique et des grandes idées sociales portées par les différents courants utopistes. C'est également le siècle des grandes mutations agricoles.

Derrière ces tableaux se profile celui de la création exemplaire d'un site industriel au cœur d'une ruralité recherchée. Pont-Salomon est née d'un refus de l'urbanité et de ses plaies, soi-disant propices à une émancipation trop violente de l'ouvrier. Les mouvements ouvriers du début du siècle font peur. N'est-ce pas le Maréchal Soult, déjà en 1830, qui réprime l'insurrection de Lyon ? Pont-Salomon est née de l'adaptation à la maîtrise d'un écosystème. Son isolement consenti en fera une commune rurale, puis une paroisse, signes d'une identité propre.

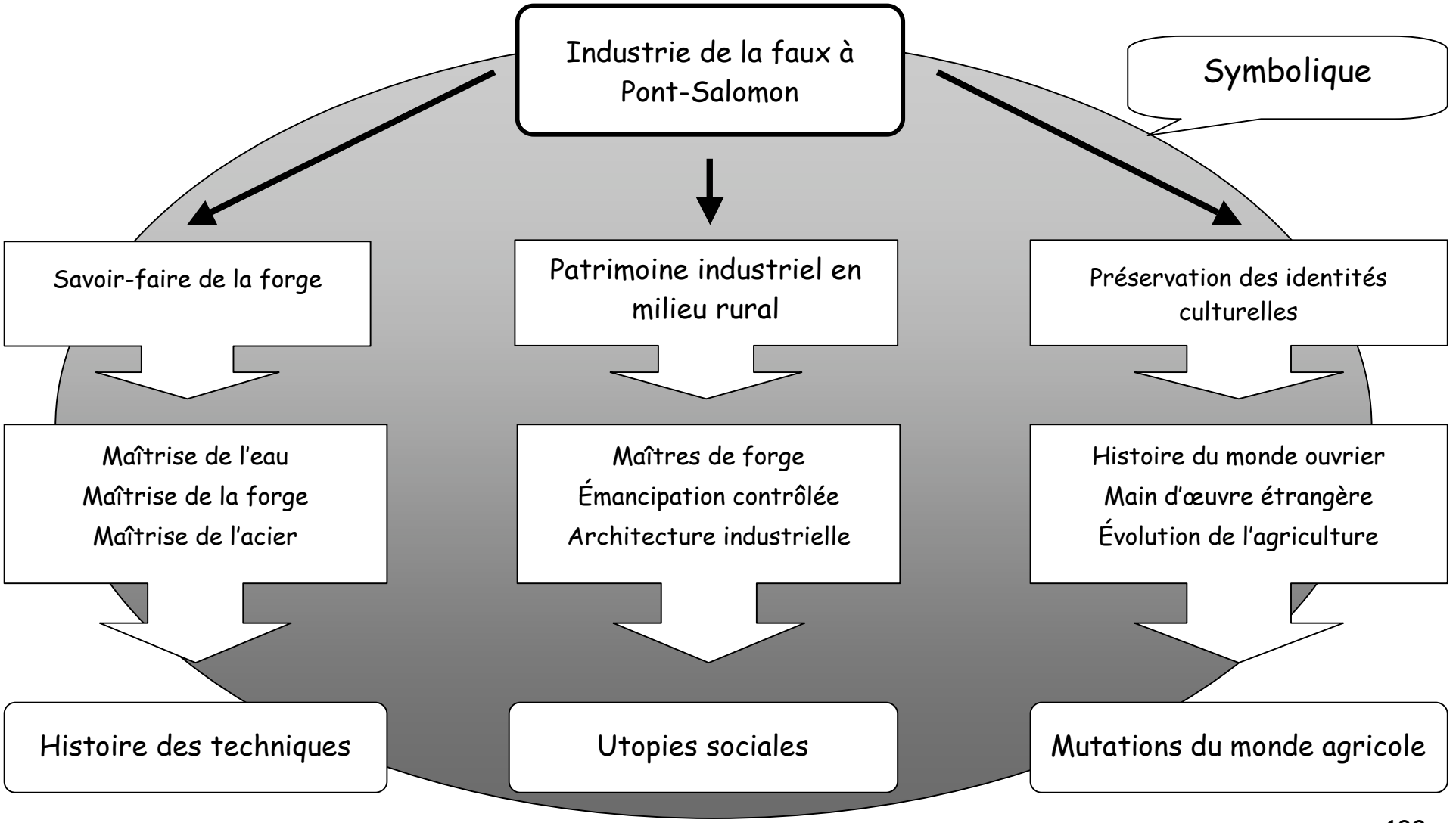
Le patrimoine industriel en milieu rural qu'est devenu Pont-Salomon s'étale sur deux siècles qui nous regardent partout ou nous posons les yeux. La ville est une mémoire. On y trouve :

- Une histoire des techniques de la fabrication des faux et du bâti ;
- Une maîtrise des savoir-faire et du geste ;
- Une adaptation urbaine et une inscription dans le paysage partiellement modifié par les grandes dynasties des maîtres de forges ;
- Une histoire des mouvements ouvriers et d'une émancipation contrôlée ;
- Une histoire des utopies sociales portées par Charles Fourier, Victor Considérant et Saint-Simon ;
- Une adaptation aux données du monde agricole et à la préservation nécessaire des identités culturelles ;
- Une histoire des symboles et des représentations regroupant l'ensemble de cet univers.

Tels sont les axes qui fondent le concept de ce projet pour un musée de la faux.

Pont-Salomon c'est la ruralité maîtrisée ou la mise en œuvre d'une utopie sociale adaptée à un écosystème exemplaire.

Tableau de la problématique interactionnelle



4 – Le musée : missions, équipements, actions culturelles

Nous développerons à présent les trois volets de manière à les intégrer dans le projet muséal en termes de missions, d'équipement et d'actions culturelles. Le contenu des actions culturelles est détaillé dans les paragraphes qui suivent chaque tableau. Toutefois, il s'agit d'une description synthétique qui sera reprise en détail dans la programmation muséographique.

4-1 Histoire des techniques

Trois volets permettent d'aborder les savoir-faire de la forge. Ils font partie d'une mission commune, propre au musée, qui est de conserver, d'étudier et de présenter :

- **La maîtrise de l'eau et des moteurs hydrauliques ;**
- **La maîtrise de la forge et du martinet hydraulique ;**
- **La maîtrise de l'acier et les innovations métallurgiques.**

Missions	Équipements	Actions culturelles
Conserver, étudier et présenter les savoir-faire de la forge : - **La maîtrise de l'eau et des moteurs hydrauliques ;** - **La maîtrise de la forge et du martinet hydraulique ;** - **La maîtrise de l'acier et les innovations métallurgiques**.	- Conservatoire des savoir-faire anciens de la forge - Ateliers pédagogiques - Salle d'exposition permanente - Salle d'expositions temporaires - Mallette pédagogique - Centre de ressources et de documentation multimédias	- Exposition permanente sur les savoir-faire techniques de la fabrication d'une lame de faux - Expositions temporaires à thème portant sur les arts de la forge - Mise en place d'un atelier pédagogique sur les matières à modeler - Mise en place d'un atelier conte intitulé : « Raconte-moi la forge » - Mise en place d'ateliers et de stages de forgeage - Création d'une mallette pédagogique - Animation du Centre de ressource et de documentation

Le Conservatoire des savoir-faire anciens de la forge

Nul ne peut dire aujourd'hui si demain nous n'aurons pas besoin des savoir-faire de la forge tels qu'ils furent pratiqués à Pont-Salomon. La fragilité de nos sociétés industrielles occidentales n'est pas à démontrer. Aujourd'hui, la mise en place de conservatoires des biodiversités laisse entendre qu'il est primordial de protéger des espèces dont nous ne savons pas si leur disparition n'aura pas, à plus ou moins court terme, une influence néfaste au niveau de l'écosystème.

Dans le domaine technologique, trop souvent, l'arrivée d'une poussée technologique a pour conséquence l'abandon et l'oubli des technologies antérieures. Par exemple, l'utilisation des calculatrices électroniques a rendu obsolète l'usage des règles à calcul dont l'avantage était de reposer sur une technologie simple qui ne tombait jamais en panne. Il y a, dans l'évolution récente des techniques, des centaines d'exemples de la sorte. Si l'ère électronique est vécue comme une donnée immuable du progrès technologique, il faut modérer cette apparence en notant sa fragilité tant du point de vue géopolitique qu'écologique.

Comment les habitants d'un pays en guerre résolvent-ils la question de l'énergie électrique, ou de toute autre énergie ? Comment parer aux cataclysmes naturels dans une société basée sur une technologie de pointe qui nécessite un environnement de pointe ?

Le musée n'est pas un sanctuaire d'objets reflétant une image du passé, témoignant d'une nostalgie pathologique. C'est un outil de réflexion et de questionnement : c'est un conservatoire des idées, des techniques, des modes de pensée, des pratiques individuelles et collectives. Dans nos sociétés occidentales, le musée est un guide pour l'avenir.

Einstein ne disait-il pas lui-même ne pas savoir avec quelle technologie aura lieu la Troisième Guerre mondiale, mais qu'il était certain que la suivante aurait lieu avec les bâtons. Cette parabole relativise le *deus ex machina* et montre l'importance de maintenir des savoir-faire en état. C'est se protéger d'un avenir incertain, c'est également permettre à des sociétés en développement d'accéder à un niveau de civilisation technologique plus élevé par le transfert de technologie adapté à un écosystème.

Dans cette optique, la conservation et l'entretien des savoir-faire de la forge pourront faire l'objet d'un programme de transfert de technologie vers des pays en reconstruction ou en développement. On pense ici à l'utilisation des énergies hydrauliques, mais également aux technologies de forgeage par martinet hydraulique.

Dans cet esprit, le musée de la Faux renouera avec les traditions techniques. Car, « le rôle des traditions, nous dit Leroy-Gourhan, qui est de livrer un bloc technique tout fait à la génération suivante, lui épargnant des expériences inutiles, est amplement rempli lorsque le fils possède tous les moyens du père[42] ». Or, la transmission a été interrompue, comme le remarque avec pertinence Leroy-Gourhan : « Les traditions techniques sont un fonds précaire qui assure à la génération suivante la possibilité de matérialiser la plupart des objets de son groupe technique ; elles peuvent, en l'absence d'associations nouvelles, couvrir successivement un nombre important de générations, mais elles s'altèrent et cèdent à la moindre sollicitation ». Cette remarque s'applique tout à fait à l'exemple de la fabrication des lames de faux.

La première étape vers un conservatoire des techniques sera de remettre en état d'ensemble de l'atelier de forgeage, comprenant les trois martinets hydrauliques, leur four, ainsi que l'aiguiserie. Des agents qualifiés seront formés aux différentes techniques par des stages et des formations complémentaires, leur permettant ainsi de retrouver peu à peu les savoir-faire anciens. Notons au passage que les artisans forgerons thierois remettent au goût du jour des techniques anciennes comme la fabrication de couteaux en acier damassé. On peut envisager à terme la remise en fabrication de lames de faux, selon les procédés anciens qui aboutiront à la vente de produits à forte valeur ajoutée.

Une exposition permanente de qualité

Un des grands volets de l'exposition permanente sera de montrer les savoir-faire techniques de la fabrication d'une lame de faux. L'ensemble de la chaîne opératoire des étapes de fabrication sera présenté grâce à une

[42] André Leroy-Gourhan, *Milieu et techniques*, Albin Michel, 1950, p.457.

muséographie attirante et vivante. Le complément indispensable sera offert par la visite de l'usine du Foultier, accompagnée d'une démonstration de platinage et d'aiguisage.

Des expositions temporaires portant sur les arts de la forge

Afin d'enrichir et d'élargir la mission du musée, des expositions temporaires seront programmées à partir du thème des arts de la forge.

L'exposition « Forger l'espace » du musée des Beaux-Arts de Calais est un exemple à suivre et montre l'importance de la dimension que prend le fer forgé à travers la sculpture contemporaine. En proposant d'exposer des œuvres d'artistes sculpteurs, nous rejoignons le désir d'établir un lien entre la matière et son devenir vus à travers un esprit d'émancipation cher à la volonté des dirigeants de l'entreprise pontoise du XIX^{e} siècle. En cela nous restons fidèle à cette tradition véhiculée par les courants de l'utopie sociale.

Mise en place d'un atelier pédagogique sur les matières à modeler

L'intervention d'un artiste en milieu scolaire sera l'occasion d'aborder l'art de la forge grâce à l'utilisation de pâte à modeler, pâte à sel, terre à modeler, pâte sablée, etc. L'enfant, sous le contrôle d'un artiste sculpteur sera conduit à élaborer des objets de la vie quotidienne par l'action de la main sur la matière. Il sera possible d'aborder chaque matériau dans ses aspects solide et liquide, du passage de l'un à l'autre, et d'anticiper sur la maîtrise de la matière.

Pour les plus petits, l'aspect le plus ludique et gastronomique sera de fabriquer de la pâte sablée et de confectionner des faux à l'aide de formes à découper.

Ce programme pourra faire l'objet d'une convention Drac-Ministère de l'éducation nationale dans le cadre d'un Comité Local pour l'Education Artistique (CLEA) ou d'un Contrat Educatif Local (CEL). On sera attentif à la possibilité

d'ouvrir le programme éducatif à la sphère interdépartementale, compte tenu de la proximité avec des villes de taille importante comme Firminy, Saint-Étienne, etc.

Mise en place d'un atelier conte : « Raconte-moi la forge »

On s'intéressera ici à la parole et au récit, pratique se justifiant d'elle-même par le retour à la tradition orale des campagnes, à la recherche d'une ruralité perdue, etc.

Un conteur (ou une conteuse) interviendra au sein d'un atelier pédagogique afin de proposer des histoires puisées dans l'imaginaire autour de la forge et de la faux. Deux possibilités sont offertes à l'atelier :

- Audition de contes, où l'artiste intervient librement sur des thèmes choisis ;
- Atelier de création de contes, où l'artiste anime un atelier de création de conte pouvant déboucher sur l'élaboration de récits illustrés.

L'un comme l'autre peut aboutir à l'élaboration de documents sonores ou visuels qui feront l'objet d'une publication du musée.

Création d'une mallette pédagogique

Une mallette pédagogique sera constituée autour du thème de la houille blanche et du martinet hydraulique. Destinée à un jeune public scolaire, cette mallette contiendra le matériel nécessaire à la réalisation d'un martinet hydraulique capable de fonctionner.

Cette mallette est définie dans le cycle 3 du programme pédagogique de l'école primaire, sous la rubrique sciences et technologie. Elle répond aux propositions définies dans les textes, suivant lesquelles l'enfant va découvrir le monde qui l'entoure, et en maîtriser les éléments naturels et technologiques.

Ici, le point de départ est l'eau, et la mise en place d'une technologie permettant son utilisation : barrage, canaux, réservoir, dénivellation ; jusqu'aux principes de fonctionnement de la roue hydraulique. Dans un premier temps, l'enfant sera amené à fabriquer une roue hydraulique à partir de matériaux simples, prédécoupés, et facilement emboîtables.

Ensuite, il sera proposé la réalisation d'un martinet hydraulique à drosme, outil plus simple que celui utilisé dans les forges pontoises, mais ayant les mêmes effets, et pouvant être plus facilement reproduit. Il sera étudié les principes de la transmission linéaire du mouvement, de la came et de l'outil à percussion.

Cette mallette pédagogique pourra, avec bénéfice, être couplée à l'atelier des matières à modeler afin de compléter l'étude de la chaîne des opérations nécessaire à la mise en forme de la matière.

Le Centre de ressources et de documentation multimédias

Le centre de ressources multimédias devra permettre de réunir en un seul lieu les connaissances dans les domaines techniques, économiques, politiques, culturels, sociaux, religieux, etc. de la fabrication et de l'utilisation de la faux à travers le monde.

Le centre de ressources multimédias sera constitué à partir des ressources des archives, des collections, d'un fonds documentaire complémentaire ainsi que de la mise en réseau avec d'autres centres de ressources travaillant suivant des problématiques communes. Son emplacement sera réservé dans une partie des bâtiments de la phase 2.

À terme, il sera possible de transférer le fonds d'archives de l'entreprise Dorian-Holtzer, Jackson & Cie dans des locaux spécialement conçus pour les accueillir. Lequel fonds sera complété par une abondante documentation traitant des thèmes techniques et culturels. Il s'agira d'une documentation scientifique de première main (thèses, mémoires universitaires, etc.) ainsi que des ouvrages sélectionnés dans leurs dimensions les plus vastes avec les thèmes du musée (les moteurs hydrauliques, la forge, la métallurgie, le monde ouvrier, l'immigration, la sociologie des entreprises du XIX^{e} siècle, etc.), balayant un très large public. Une place d'excellence sera réservée au jeune public

(illustration pour enfants, bandes dessinées, etc.). L'ensemble constituera la bibliothèque et le fonds documentaire du musée.

Ces fonds seront complétés de documents visuels et sonores issus des campagnes de collecte documentaire (photographies, cartes postales, affiches, vidéos, témoignages oraux, etc.). La mise en place d'une politique d'acquisition permettra de cerner et d'accompagner cette collecte d'une manière rationnelle.

L'inventaire numérisé des collections offrira au public la possibilité de visualiser l'ensemble des pièces grâce à un dispositif informatique de bornes interactives disposées aussi bien dans le centre de documentation que dans l'équipement muséographique. La constitution d'un catalogue numérique des collections sera un axe important de la politique des inventaires.

Des moyens multimédias permettront d'offrir un accès aux sites Internet d'autres musées de la faux à travers le monde (Nans-sous-Sainte-Anne, Saut-du-Tarn sont les premiers exemples).

4-2 Les utopies sociales à Pont-Salomon

Les fins de siècle sont toujours propices à un regard sur le passé. Ce bilan nous a largement été donné au cours de l'année 2000 à travers différentes expositions portant sur le thème de l'utopie. La Bibliothèque nationale de France en a offert un exemple, puisé dans les textes et les manuscrits anciens. Un prolongement a eu lieu avec l'exposition *Visions du futur* présentée en fin d'année au Petit Palais. Pont-Salomon offre l'exemple de la réalisation concrète et adaptée d'une vision utopique de l'industrialisation et de la gestion du monde ouvrier. Ce volet important reprend trois axes :

- L'histoire des maîtres de forges ;
- L'utopie sociale appliquée où l'émancipation contrôlée ;
- Regard sur le bâti et l'architecture industrielle.

Missions	Équipements	Actions culturelles
Étudier et présenter Pont-Salomon à travers les réalisations se rapportant aux courants de l'utopie sociale du XIX^{e} siècle. On partira du concret des réalisations pour aboutir aux domaines de l'imaginaire : - L'histoire des maîtres de forges ; - L'utopie sociale appliquée où l'émancipation contrôlée ; - Regard sur le bâti et l'architecture industrielle.	- Salle d'exposition permanente - Appartement-témoin - Salle d'exposition temporaire - Salle de conférences - Centre de documentation - Bodina ou bornes muséales	- Exposition permanente - Reconstitution d'un appartement-témoin - Expositions temporaires sur le thème de l'utopie sociale - Visites guidées - Mise en place de colloques et de conférences - Réactivation du Cercle des ouvriers - Organiser des colloques et des conférences sur le thème de l'utopie sociale

4-2-1 L'exposition permanente

Trois axes seront présentés dans l'espace d'exposition permanente. Un premier axe permettra d'aborder l'histoire sociale des maîtres de forge, d'Alexis MASSENET à Frédéric DORIAN, et de la dynastie BINACHON, pièces de soutènement de la création de l'industrie de la faux à Pont-Salomon.

Un deuxième axe permettra d'approcher les réalisations sociales et culturelles liées à l'entreprise. Il s'agit principalement des innovations sociales à partir des années 1860, avec la mise en place des écoles, du culte religieux, du service médical, de la caisse de secours, de la caisse de retraite et de la fanfare. À partir de 1880, on note l'apparition du Cercle des ouvriers, puis viendra le cabinet de dentiste, le cercle de pêche et l'amicale des boulistes.

Un troisième axe mettra en évidence l'architecture industrielle pontoise, qui ne se limite pas seulement au bâti des usines, mais également au bâti social, collectif et individuel. La reconstitution d'un appartement-témoin, datant des années 1880, permettra de cerner la politique de l'habitat collectif à la lumière des évocations utopistes.

Enfin, nous regroupons dans un quatrième axe les thèmes liés au symbolisme, à l'imaginaire et aux représentations de la faux et de la forge à travers le monde. Allant de la littérature à la sculpture, en passant par la bande dessinée et les médiums modernes, il sera ici question d'aborder l'éventail des ressources possibles. Cet axe très vaste pourra donner lieu à des expositions temporaires tant sa richesse, comme nous l'avons vu, le permet.

4-2-2 Reconstitution d'un appartement-témoin

Dans le prolongement du musée, il sera proposé de visiter un appartement-témoin situé dans le bâtiment de la Caserne. Au préalable, cela nécessite une recherche scientifique au niveau architectural, mis en parallèle avec l'histoire pontoise de ses origines à nos jours, ainsi que du recueil d'histoires de vie. Cet appartement pourra être l'évocation d'un logement type d'ouvrier dans les années 1880 à 1930. Les éléments recueillis ordonneront la période à considérer.

4-2-3 Installations de bornes muséales : Bodina



La nature est le fruit d'une construction intellectuelle, et par là, culturelle. L'ensemble du site de Pont-Salomon est non pas une dénaturation d'un site naturel, mais une « naturation », ou peut-être au sens de Averroès, une nature naturée. Il est pratique d'avoir recours à un néologisme pour satisfaire au désir de rendre compte de la

patrimonialisation d'un objet aussi vaste et hybride que celui incluant rivière et monts, urbanisation et industrialisation. En quelque sorte il s'agit de décrire un monde fait de terre et de briques, d'eau et de feu, d'arbres et de fer. Un monde où une symbiose s'est opérée, un équilibre s'est installé, ou une naturation s'est finalement révélée.

Pour appuyer ce témoignage devant un public non familier, mais aussi avide de rechercher les traces de ce patrimoine, l'idée de mettre en place une série de bornes muséales, ou bornes patrimoniales, est venue d'elle-même. Emprunté au bas latin, le terme de *bodina* répond bien aux caractéristiques de ces bornes. Il s'agit ni plus ni moins d'un « bloc de pierre, d'un poteau délimitant un territoire »[43]. En cela la *bodina* doit être un élément visible et reconnaissable, permettant de circonscrire une aire patrimoniale et muséale, avec mission d'informer un public varié du contenu de l'aire culturelle. Ce concept n'est pas nouveau, il existe, par exemple, sous une forme réalisée à Thiers, et sous une forme programmée au musée départemental de Cassel.

4-2-4 Expositions temporaires sur le thème de l'utopie sociale

À mesure que progresseront les recherches scientifiques, à partir du dépouillement des archives de l'entreprise appartenant au fonds constitutif du musée, seront proposées des expositions temporaires qui auront pour prétention d'enrichir et d'éclairer la connaissance de ce patrimoine.

Des échanges avec d'autres musées pourront également servir de base à des expositions temporaires à travers l'affiche, la sculpture, la statuaire, la photographie, la peinture, etc. Par exemple, la bibliothèque Forney à Paris dispose d'un fonds iconographique des plus importants dans ces domaines.

Le sculpteur pontois Pierre Andrès propose à sa manière une vision de l'utopie sociale qu'il exprime à travers une sensibilité qu'il a su communiquer au bois, ce matériau qui renvoie au vieux débat nature/culture, dont Pont-

[43] Alain Rey, *Dictionnaire historique de la langue française*.

Salomon a su en assurer la maîtrise. La mise en valeur du travail de cet artiste semble s'inscrire dans une logique de l'évidence.

4-2-5 Réactivation du Cercle des ouvriers

Né en 1881, le cercle des ouvriers posait comme principe de base celui de concourir à l'émancipation de la classe ouvrière. L'article premier des statuts précise que « son but est de contribuer, par tous les moyens en son pouvoir, à propager les idées fraternelles et de solidarité qui doivent être la base de toute société ; d'aider au développement de l'intelligence par la création d'une bibliothèque commune, la lecture des journaux et la démonstration de toutes les idées utiles par des lectures ou des conférences qui pourraient être faites par des Membres du Cercle ou par d'autres personnes qui voudraient bien nous honorer de leurs concours. » (ADHL 5L2).

Le Cercle des ouvriers fonctionne autour de la reconstitution d'un café où l'on vient jouer aux cartes et prendre un verre d'alcool le dimanche après-midi pendant la période de repos. Une tradition sociabilisante s'instaure dont nous avons conservé quelques traces. Il s'agit d'offrir chaque année, en juillet, un banquet dans un lieu chaque fois différent. Ainsi, en 1910, le banquet a lieu à Tence. En 1911, c'est à Annonay. En 1912, le banquet se réunit au Puy, alors qu'en 1913 c'est à Sainte-Agrève. Nous possédons également un menu qui montre que le banquet était l'occasion de festivités en même temps qu'une réunion des sociétaires.

Plus couramment, au café du Cercle, on vient pour consommer. L'étude des archives montre qu'au premier trimestre 1939, la consommation en alcool et autres boissons était répartie de la manière suivante[44] :

654 litres de vin rouge à	3,50 F	2289,00 F
30 litres de vin blanc à	4,50 F	135,00 F
120 litres de limonade à	2,00 F	240,00 F

36 litres de bière à	3,00 F	108,00 F
40 litres d'eau minérale à	1,50 F	60,00 F
30 litres de Pernod à	36,00 F	1080,00 F
2 litres de Suze à	30,00 F	60,00 F
2 litres de Cassis à	30,00 F	60,00 F

Chaque trimestre est à peu près réparti de la même manière. Ces renseignements permettent d'entrevoir le type de population concernée, à partir de ses pratiques alimentaires. Outre la consommation de Pernod ou de Suze-Cassis, le vin rouge associé à la limonade « limé » était une pratique qui semble appréciée des sociétaires. Le bar du cercle n'est, semble-t-il, ouvert que le dimanche après-midi.

En 1957, le Cercle compte environ 200 sociétaires « faisant ou non partie de Dorian-Holtzer, Jackson & Cie » (ADHL 5J2). En outre, l'établissement est ouvert le samedi et le dimanche uniquement. Une note précise que « la société de boules dépend du Cercle : il n'y a pas de bureau particulier pour les boules. Les dirigeants du Cercle sont également les dirigeants de la société de boules. Pour obtenir une licence de bouliste à Pont-Salomon, il faut obligatoirement faire partie de Cercle » (15/10/1957, ADHL 5L2). Le passage de la fanfare ou du théâtre aux activités « boulistiques » montre avec intérêt la transformation idéologique qui s'est opérée avec le temps. Notre propos n'est pas d'imposer un retour à un courant idéologique de la fin du XIX^{e} siècle, mais de proposer d'entamer un dialogue entre sociétaires sur la base des statuts originaux.

Il s'agit de reconstituer le Cercle, non pas tel qu'il était en 1881, mais tel qu'il serait aujourd'hui si les outils culturels (bibliothèque, fanfare, conférence, etc.) n'avaient pas cessé d'exister. On introduira la notion de continuité pour permettre au Cercle et à ses Membres de s'adapter au mieux aux buts originaux. La bibliothèque est devenue un Centre de documentation multi-média. La fanfare est remplacée par des groupes musicaux éclectiques. Les lectures

[44] Cf. ADHL, Pont-Salomon, 5L2.

et les conférences sont aujourd'hui l'objet de l'activité d'un « bar des philosophes » ou d'un « bistrot des ethnologues » en liaison directe avec la population locale, public de proximité par excellence.

Plusieurs locaux seront mis à disposition des sociétaires dans l'enceinte même du site du Foultier. Le musée aura pour mission de dynamiser les différentes actions et d'organiser des spectacles, conférences, colloques, etc.

4-2-6 Mise en place de colloques et de conférences

Les échanges internationaux permettront de mettre en place ou d'accueillir des colloques et des conférences sur le thème de l'utopie sociale. Cette perspective augure d'un enrichissement mutuel certain qui sera finalisé par des publications (publications des actes, publications à thèmes, etc.).

Parmi les grands thèmes abordés, l'on peut citer : Charles FOURIER reconsidéré, Victor CONSIDERANT : l'ami de DORIAN, La place de la nature dans le projet social, etc.

Des mini-conférences ou des interventions ponctuelles pourront avoir lieu à l'occasion de soirées organisées par le Cercle des ouvriers, à la manière de débat à bâton rompu sur le principe des bistros des philosophes (Lyon) ou des ethnologues (Montpellier).

4-3 Les mutations du monde agricole

Troisième volet de notre concept, les mutations du monde agricole renvoient à une série de trois inductions présentées dans un ordre quelconque :

- Histoire du monde ouvrier au XIX^{e} siècle ;
- Histoire de l'immigration et de la main-d'œuvre étrangère ;
- Histoire de l'évolution de l'agriculture et des innovations agricoles.

Missions	Équipements	Actions culturelles
Étudier et présenter les grands axes liés aux mutations du monde agricole : - Histoire du monde ouvrier au XIX^{e} siècle ; - Histoire de l'immigration et de la main-d'œuvre étrangère ; - Histoire de l'évolution de l'agriculture et des innovations agricoles.	- Salle d'exposition permanente - Salle d'exposition temporaire - Salle pédagogique - Jardins pédagogiques - Centre de documentation	• Exposition permanente sur la vie sociale et culturelle des ouvriers pontois • Exposition permanente sur l'histoire de l'immigration et des savoir-faire • Exposition permanente sur les usages européens de la faux • Mise en place de jardins d'ouvriers • Mise en place d'un jardin pédagogique • Expositions temporaires à thèmes

4-3-1 L'exposition permanente

Ce volet, lié au monde ouvrier, sera l'occasion d'aborder la vie sociale et culturelle à Pont-Salomon, sous le versant des activités ouvrières liées aux domaines ruraux et agricoles. On pense principalement aux activités liées à l'entretien des jardins ouvriers, mais également aux échanges et à l'influence de l'immigration étrangère dans la communauté ouvrière. Plus généralement, l'histoire pontoise montre que certains ouvriers conservaient également une

activité paysanne. Cet axe montrera la complexité des rapports ouvriers/paysans afin de mettre à bas l'idée préconçue d'un clivage entre le monde rural et l'industrie.

Ensuite, il sera proposé une exposition permanente sur les usages européens de la faux à travers l'histoire. Ainsi, l'on pourra mettre en correspondance les richesses de la collection de faux avec leurs destinations et leurs usages. Un programme d'échange européen permettra d'élargir et de développer cet axe.

4-3-2 Jardins d'ouvriers et d'agrément

« « SEQUOIA ! » se mit à crier Joss, imprégnée de l'arbre en face d'elle qui semblait lui sourire maintenant. Elle tournoya autour de lui dans une danse folle, enivrée par les noms d'arbres… Elle n'en avait jamais vu… « SEQUOIA ! » et Joss chantait, jetait le mot à la figure du monde, celui du dehors surtout, celui qui ne connaissait ni les arbres ni les fleurs, ni la mousse ni les champignons, ni les ronces ni les lichens, ni même le goût du miel ou des bananes, des melons ou des oranges[45] ».

À la découverte du patrimoine et de la biodiversité locale, tout comme cet auteur de fiction le laisse transparaître, le monde végétal est si proche qu'on finit par ne plus le voir, et finalement, ne plus rien en connaître. Pont-Salomon offre une biodiversité exceptionnelle allant des jardins ouvriers – en passant par les jardins en terrasse – cultivés par des hommes de différentes cultures (immigration) au jardin d'agrément de l'entreprise où trônent des séquoias géants (*Sequoiadrendon giganteum*). Cet arbre d'environ 120 ans peut être reconnu comme le symbole de la longévité, de la mémoire et de la fabuleuse révolution industrielle et sociale de Pont-Salomon.

Un parcours guidé autour du musée servira à montrer la biodiversité locale, naturelle et artificielle, et à montrer la richesse de l'économie végétale ouvrière. Une mise en parallèle sera faite entre la politique sociale (à chacun, selon sa position hiérarchique, un morceau de terrain) et la politique culturelle (une grande place accordée à la nature, source et fondement des divers courants de l'utopie sociale).

---

[45] Cécile Voin, « Silence d'outre-monde », *Musée des mondes énigmatiques*, Denoël, 1999.

La reconstitution de plusieurs jardins ouvriers, à travers des témoignages et une enquête ethnographique, permettra d'offrir aux publics une vision précise des activités extérieures à l'usine, considérées par certains comme un loisir (économie du lien social), mais par d'autres, comme un complément familial nécessaire (économie domestique d'appoint).

Le biais du jardin ouvrier permettra également de mettre l'accent sur la diversité des cultures potagères et l'apport culturel d'origine. Cela offrira un regard sur l'immigration et les échanges qui en découlent.

D'abord, le jardin ouvrier s'insère dans une économie familiale d'appoint non négligeable. Ensuite, le don ou l'échange du surplus permettent d'entretenir des liens sociaux et d'aplanir les résistances à la confrontation culturelle. De leur pays d'origine, chacun arrive avec son éventail de produits parfois inconnus dans d'autres pays. Françoise Zonabend a montré comment, vers 1950, un immigrant espagnol avait introduit la culture de la courgette, alors inconnue des potagers de Minot en Chatillonnais[46]. Enfin, cet « art d'échanger » s'insère dans un système d'innovations culturales et culturelles, au sens où l'arrivée d'aliments nouveaux entraîne des innovations des pratiques alimentaires au point où le jardin peut être qualifié « d'espace médiateur entre le monde extérieur et la communauté villageoise » (Ibidem.).

4-3-3 Jardins pédagogiques

Destinés principalement aux jeunes publics scolaires, les jardins pédagogiques ont pour vocation de faire découvrir le versant cultural, culturel et social de la vie des ouvriers pontois ainsi que les diversités culturelles qui s'exprimeront à travers la culture du jardin potager.

Chaque groupe culturel, issu d'une aire géographique bien particulière (Autriche, Allemagne, Alsace, Languedoc, Espagne, Italie, Algérie, Auvergne, etc.) apporte avec lui ses savoir-faire et ses traditions, ses habitudes et ses goûts, que l'on peut apercevoir dans les jardins ouvriers.

[46] Françoise Zonabend, *La mémoire longue. Temps et histoires au village*, PUF, 1980, p. 54.

Les enfants seront initiés aux cycles des cultures potagères dans le souci de définir l'origine de chaque plante. Le double intérêt pédagogique résulte dans l'apprentissage et la connaissance des plantes selon les origines culturelles diverses qui ont fondé la population pontoise.

4-3-4 Des expositions temporaires à thème

Des thèmes aussi variés que ceux de l'immigration ouvrière, à l'esthétique dans la création d'un jardin ouvrier, pourront être abordés dans ce volet.

La mise en place des jardins ouvriers sera l'occasion originale de déplacer le site d'exposition en extérieur. Une muséographie adaptée permettra de redonner un intérêt pédagogique à ces jardins, montrant les variations culturales selon les origines culturelles des ouvriers.

4-4 Prolongements muséaux

Si l'équipement muséographique se définit d'abord à travers ses actions culturelles, c'est grâce à la mise en place d'outils performants adaptés et pensés dès son ouverture.

4-4-1 Rythme et modularité des expositions temporaires

Le rythme des expositions temporaires est pour une part source de renouvellement du public. Programmé d'une manière pérenne, il permet de fidéliser le public de proximité et d'accueillir un public saisonnier.

Pour ces raisons, il est préconisé de créer une grande exposition temporaire par an ouverte avant la saison estivale, ainsi qu'une petite exposition temporaire vers la fin de l'année. Bien entendu, il est nécessaire de coordonner

les dates de vernissage entre les musées voisins afin d'éviter un « flop » médiatique. Cet ajustement pourra être d'autant plus simple à réaliser que l'établissement culturel se positionnera dans le cadre d'un partenariat ou de la mise en réseau de musées sur l'ensemble du pays.

La principale exposition temporaire durera neuf mois. Rodée pendant les mois de juillet-août, il sera ainsi plus facile au service pédagogique d'élaborer des dossiers en direction des publics scolaires, et de réaliser des campagnes d'informations dès la rentrée de septembre. La petite exposition temporaire servira de transition.

Préconisations

- Les expositions temporaires auront lieu à des dates définies en coordination avec les institutions culturelles voisines ;
- L'espace réservé aux salles d'exposition pourra être modulable de manière à permettre une bonne répartition des surfaces d'exposition en fonction des cahiers des charges.

4-4-2 Un centre de ressources multimédias performant

Cet espace, conçu comme centre de ressources multimédias, devra offrir tous les attraits en matière de technologie de pointe et de communication. Axé autour du projet du musée de la faux, il sera néanmoins créé dans le souci d'établir un lien privilégié avec la population pontoise.

4-4-3 Site Internet <musee-de-la-faulx.com>

Un site Internet bilingue a été élaboré par l'équipe et mis en place par une entreprise privée. Créé dans l'optique de faire connaître le musée, et de permettre aux internautes de suivre l'évolution du projet, il offre une

visite sommaire de l'ensemble des sites faisant partie du patrimoine culturel pontois. Déposé sous une rubrique commerciale : <musee-de-la-faux.com>, sa fonction est de faire connaître le musée au moyen de pages fixes, et aussi de pages régulièrement mises à jour.

Une boîte aux lettres <Francoise.peyrache@wanadoo.fr> permet de répondre collectivement aux questions les plus souvent posées, et de répondre individuellement à chaque internaute.

À terme, il est possible d'envisager une mise en connexion avec une partie du catalogue d'inventaire, et de diffuser les recherches entreprises autour de la problématique du musée.

Les deux pages qui suivent sont issues du site Internet <musee-de-la-faulx.com>. La première séquence illustre la rubrique "Au cœur de la forge". On y voit la photographie d'un martinet hydraulique ainsi que son four. Lorsque le visiteur effectue un clic sur l'image du martinet, il entend le son du marteau qui frappe. La seconde séquence illustre les étapes élémentaires de la fabrication d'une lame de faux. La chaîne opératoire est simplifiée et matérialisée par des photographies montrant l'évolution de la fabrication de la lame. La troisième séquence illustre la vie à Pont-Salomon au XIX^{e} siècle. On y trouve des vues de l'église et de la caserne, une vue d'un jardin ouvrier, ainsi que des vues de la bannière de la fanfare et du poêle mortuaire.

Le site comporte cinq rubriques dont une rubrique "news" régulièrement mise à jour. Elle permet de créer un lien quasi quotidien avec le public virtuel des internautes.

L'ensemble du contenu du site a été pensé très aéré de manière à ne pas surcharger l'écran d'informations non digérables par le visiteur. Un texte court légende chaque photographie. À ce jour, nous n'avons pas effectué d'évaluation du site Internet en termes de popularité ni en quantité de visites. Toutefois, un compteur permet de quantifier le nombre d'ouverture du site.

4-4-4 Visites guidées des sites

L'équipe de l'association gérant le musée a déjà réalisé une plaquette intitulée « au fil de la Semène ». Celle-ci permet en une vingtaine de pages de guider un public de randonneurs le long de la Semène. Chaque étape renvoie à un bâtiment industriel ou à un bâtiment d'habitation ou à une construction ayant d'autres fonctions (lavoir), mais faisant partie du patrimoine pontois, et lié à l'entreprise Dorian.

Ce travail rigoureux et apprécié des visiteurs, sera repris afin d'augmenter sa consistance tout en peaufinant sa présentation. Nous rendrons ainsi possible la réalisation d'un guide de poche abondamment illustré, qui pourra être diffusé auprès des associations de randonneurs.

Ce guide servira d'outil de développement touristique local et départemental. Pour cette raison, il est nécessaire de procéder à un aménagement des abords de la Semène afin de mettre en valeur son attrait naturel. Dans la mesure du possible, il sera mis en place une politique d'encouragement à la création d'un gîte rural et/ou de chambres d'hôtes.

Préconisations :

- Publication d'un guide de poche permettant au public d'effectuer seul la visite.
- Mise en valeur des abords de la Semène.
- La collectivité territoriale favorisera la création d'un gîte rural.

4-4-5 Constitution d'un patrimoine orale

Un véritable programme de collecte ethnographique doit être mené afin de recueillir la mémoire orale auprès des hommes et des femmes de Pont-Salomon.

Sous la responsabilité d'un(e) ethnologue[47], une série d'enquêtes sera conduite dans toutes les dimensions de la vie sociale et culturelle. Les entretiens feront l'objet d'un enregistrement numérique (vidéo ou audio). On sera particulièrement vigilant à cet égard à la sauvegarde des matériaux (transfert sur CD-audio).

L'ensemble sera transcrit sous forme littérale et formera le corpus d'un fonds ethnographique indispensable à la préservation de l'histoire contemporaine locale. Ce fonds sera adjoint au fonds des archives de l'entreprise.

L'ethnologue aura pour mission d'élaborer une grille d'entretien et de conduire ceux-ci seuls ou en équipe. Une série d'une quarantaine d'entretiens apparaît comme bonne base de recherche pour une première enquête.

À terme, il est envisagé de produire des publications sous forme de restitutions de récits de vie. Cela pourra faire l'objet d'une collection « mémoire orale » proche de celle pratiquée au musée des Manufactures de Dentelles de Retournac. À ce titre, la perspective d'une charte éditoriale commune permettrait d'établir un lien supplémentaire entre ces institutions (voir plus bas).

Préconisations :

- Se doter des moyens intellectuels suffisants pour mener à bien les enquêtes ;
- Développer un programme de collecte de la mémoire orale grâce à une action partenariale menée avec un laboratoire de recherche universitaire ou CNRS ;
- Favoriser l'émergence d'une volonté locale d'effectuer un travail sur la mémoire de Pont-Salomon.

[47] Par ethnologue j'entends toute personne titulaire d'un doctorat d'Anthropologie sociale ou équivalent.

4-4-6 Des publications adaptées et régulières

Dès l'ouverture de l'exposition permanente, celle-ci doit être accompagnée d'un catalogue de l'exposition. Celui-ci sera accompagné d'une série de cartes postales offrant une vue d'ensemble du contenu du musée.

À terme, un catalogue raisonné des collections soulignera la richesse des collections de faux. Celui-ci sera complété par une étude d'anthropo-technologie sur l'utilisation de la faux à laquelle pourra d'adjoindre une étude historique sur l'origine et le développement de la faux à travers le monde.

D'une manière régulière, chaque exposition temporaire donnera lieu à la publication d'une plaquette ou d'un document plus conséquent de manière à sensibiliser le public sur la richesse des collections, et à diversifier la librairie.

Les colloques organisés par ou avec le musée de la Faux donneront lieu à la publication des actes.

Enfin, les ouvrages proposés par les musées partenaires, dans le cadre de la politique sectorielle, seront mis en vente ainsi que leurs produits dérivés.

4-4-7 Un espace commercial de qualité

On sait l'importance qu'accordent aujourd'hui les musées à leurs espaces commerciaux. Bien évidemment, il faut relativiser à la mesure des ambitions de l'institution muséale. Pourtant, le chiffre d'affaires global découle pour une large part de la vente des produits dérivés. Par exemple, en 1990, un visiteur du MoMA dépensait en moyenne 20 francs pour l'admission et 73 francs dans les activités auxiliaires. Bien entendu, ces données varient énormément d'un musée à l'autre, et d'une exposition à l'autre.

Tous les musées des Beaux-Arts en font l'expérience lorsqu'ils programment un thème très populaire (Picasso, Van Gogh) suivi d'un thème plus obscur (art contemporain). Ici, il s'agit de conceptualiser un ensemble de thèmes tournant autour du monde de la forge et de la faux.

Afin de recueillir un écho maximum aux problématiques exposées, il est fondamental d'ouvrir notre éventail à des domaines adjacents comme celui de l'utilisation de la faux à travers le monde, de la forge et du forgeron, et de ne pas rester centré sur un musée technique, voué à accueillir un public restreint et érudit. Le musée de la faux est un musée à composantes techniques, mais également sociales et culturelles, et à dimension européenne.

L'espace commercial doit tenir compte de ces éléments et les intégrer. Il comprend également l'espace détente, qui doit être adapté à la capacité d'accueil du musée. On part du postulat, en l'absence d'une étude des publics, qu'en plein fonctionnement, il est possible d'accueillir 10.000 à 15.000 visiteurs par an. Ces espaces comprennent une cafétéria et un espace de vente. Bien entendu, l'étude des publics, intégrée dans l'étude de faisabilité, permettra vraiment d'envisager ces espaces suivant différentes options.

De même, la boutique doit offrir une diversité de produits allant de 1 à 30 Euros (6 à 190 francs). Il s'agit de cartes postales retraçant les grandes lignes de l'exposition, de tee-shirts légendés, d'écharpes, de bijoux en fer forgé, de lames de faux et d'outillage agricole, d'outillage de taillanderie, de publications du musée et du réseau institutionnel, etc., pouvant aller jusqu'à la vente de modèle réduit de notre Dyna-Panhar.

Enfin, l'espace détente est un moment privilégié pour le public. Cet espace sera construit au niveau du rez-de-chaussée, non loin de la boutique, sur la terrasse donnant sur la Semène et les jardins ouvriers. Il s'agit d'offrir au public un point de vue exceptionnel dans un cadre alliant nature et culture au premier sens du terme. Un espace réservé aux enfants pourra être aménagé dans cet endroit.

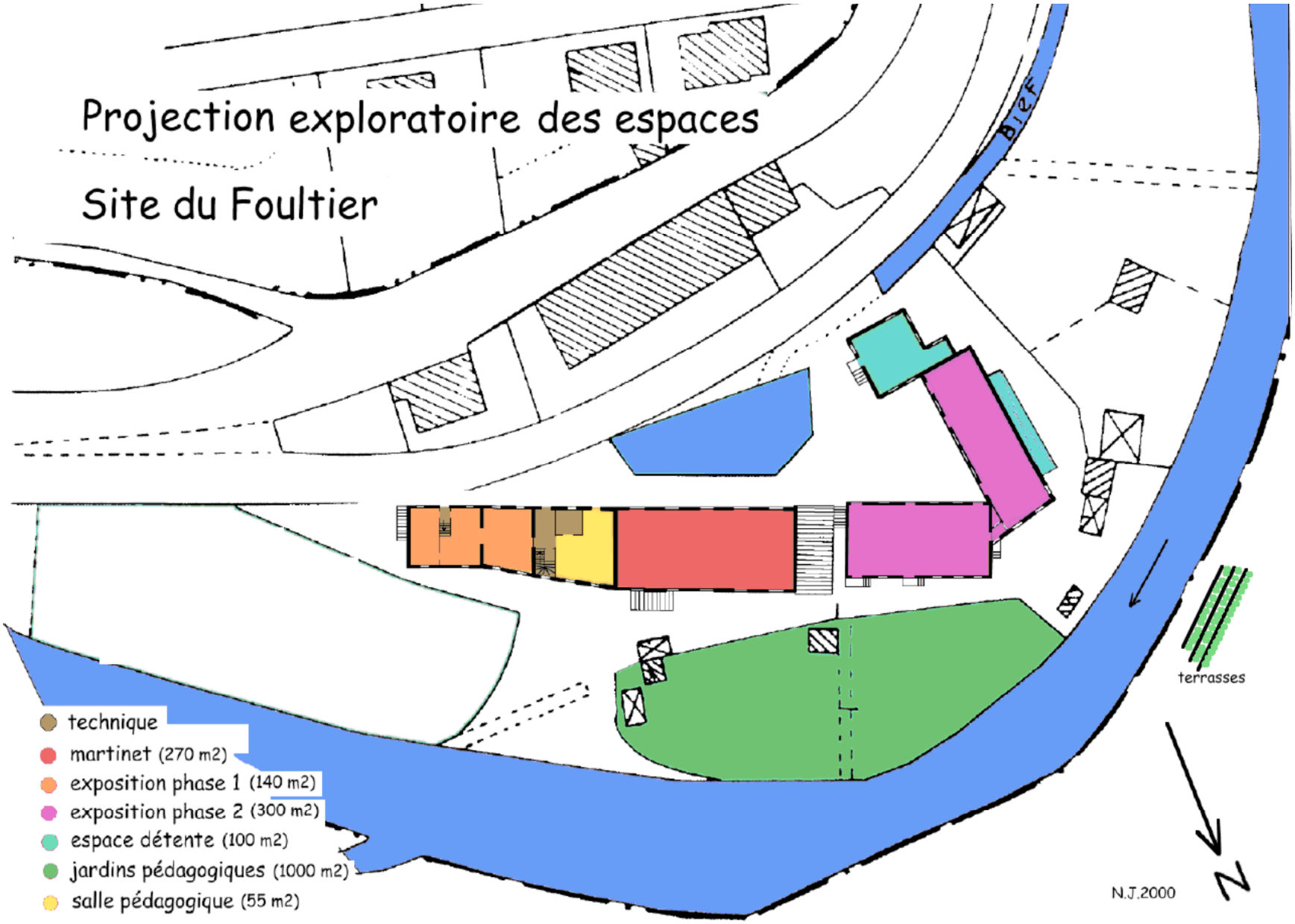
Ce lieu pourra servir au Cercle des ouvriers, et donner lieu à des conférences, des débats, des réunions sur des thèmes programmés à l'avance. Là aussi, on aura soin de veiller à ce que l'équipement électronique soit à la pointe de la technologie (connexion Internet avec visioconférence, etc.).

4-5 Projection exploratoire des espaces du site du Foultier

Il m'est apparu intéressant de visualiser, à travers une projection possible, ce que pourrait être le musée de la Faux, en terme de définition des espaces.

Le dessin qui suit offre une vision de la répartition possible des espaces. Il ne s'agit pas d'établir un plan programmatique de mise en œuvre du futur musée, mais d'offrir une représentation spatiale de la conceptualisation présentée dans ce document. Seules ici sont représentées les surfaces au sol ou au rez-de-chaussée. Nous partirons du postulat que seuls les rez-de-chaussée sont dédiés aux publics (tout au moins dans une première phase).

- L'espace technique est ainsi représenté dans une surface moindre, puisqu'étant dédié aux niveaux supérieurs. On y trouve les réserves, la salle de décontamination, la salle d'étude, et les bureaux administratifs.
- L'usine est représentée par une surface rouge, à laquelle il sera joint l'aiguiserie jouxtant le bâtiment.
- Deux surfaces d'exposition (phase 1 et phase 2), correspondant à une surface totale de 440 m^2, ont été divisées en phases selon un découpage qui pourrait correspondre aux salles d'expositions temporaires pour la phase 1 (140 m^2) et aux salles de l'exposition permanente pour la phase 2 (300 m^2). Ce découpage reprend aussi la perspective de la réalisation des travaux en plusieurs tranches.
- Un espace détente d'environ 100 m^2, permettant d'abriter une cafétéria, une boutique, ainsi que l'espace public du centre de documentation.
- Un espace de 1000 m^2 dédié aux jardins pédagogiques, ceux-ci étant divisés entre la partie destinée à l'atelier pédagogique et la partie destinée à l'exposition permanente.
- Une salle pédagogique de 55 m^2 située entre l'usine et les salles d'expositions temporaires.


Projection exploratoire des espaces
Site du Foultier
B12F
terrasses
technique
martinet (270 m2)
exposition phase 1 (140 m2)
exposition phase 2 (300 m2)
espace détente (100 m2)
jardins pédagogiques (1000 m2)
salle pédagogique (55 m2)
N.J.2000
N

5 - Les publics

5-1 Définition des publics

L'approche des publics commence par une définition aussi précise que possible du contenu de chaque catégorie : il n'y a pas qu'un seul public. Néanmoins, il se dégage des constantes d'un musée à l'autre, en terme de public de proximité, public d'excellence, public scolaire, jeune public, auquel le projet doit se rapprocher. Les atouts du musée de la Faux sont nombreux et variés, tant dans le domaine technique qu'économique, social et culturel.

Ainsi, il semble, à la lecture d'un ouvrage savant[48], que les particularités d'un musée à dominante technique et sociale, comme peut l'être celui de Pont-Salomon, attireront un public plus large que dans un musée « classique ». Celui-ci ne se veut pas élitiste, mais au contraire, ouvert sur un espace public citoyen.

La construction d'outils pédagogiques ou muséographiques devra se faire en partenariat avec des acteurs sociaux spécialisés. À titre d'exemple, nous définirons ici quatre types de publics :

- Le public de proximité ;
- Le public scolaire (et le jeune public) ;
- Le public en quête de nouvelle ruralité ;
- Le public spécialiste des sciences et techniques.

[48] Paul Rasse, *Les musées à la lumière de l'espace public : histoire, évolution, enjeux*, L'Harmattan, 1999.

5-1-1 Le public de proximité

Le public de proximité est un public prioritaire. L'articulation du projet culturel et scientifique doit, non seulement, tenir compte de ce public, mais encore l'inclure pour une grande part dans les axes du projet. Le public de proximité vise le citoyen local, sans oublier les couches défavorisées culturellement de la population, sans oublier la jeunesse. Des actions, en partenariat avec le centre communal d'action social (CCAS), la caisse d'allocation familiale (CAF), ou la caisse primaire d'assurance maladie (CPAM) pourront être envisagées dès la mise en place de la préfiguration. Il est possible d'envisager des réunions mensuelles ou bimestrielles et d'offrir la place à un débat public. Parce que la mise en place d'un musée soulève des enjeux qu'il est important de comprendre, d'apprécier et d'incorporer afin d'éviter les trop grandes tensions.

La mise en place du projet scientifique et culturel doit tenir compte des ressources locales de la collectivité territoriale, maître d'ouvrage, c'est-à-dire des citoyens qui la composent et de leur histoire.

5-1-2 Le public scolaire

Considéré comme un public d'excellence, le public scolaire recouvre de vastes sous-catégories, allant du plus jeune (maternelle, premier cycle) au plus âgé (université, école d'ingénieur). Offrir à chaque sous-catégorie des arguments compatibles avec le programme scolaire et universitaire de chacun revient à construire un projet en détail grâce à une aide pédagogique indispensable. La réalisation de programmes pédagogiques se fera en partenariat avec des institutions éducatives.

Le public scolaire renvoie également au public juvénile ou jeune public, au public en proie au rêve et à l'émerveillement. On sait qu'il existe des musées dans lesquels un espace spécialement aménagé permet à des parents de laisser leurs enfants jouer sous le contrôle d'un éducateur spécialisé. Pendant ce temps, les parents vont et viennent dans les galeries du musée. Est-il permis de rêver qu'un pareil dispositif élaboré cette fois-ci pour des adultes permettrait aux enfants de vaquer sans contraintes à l'intérieur du musée ?

Plus sérieusement, nous proposons de mener une réflexion sur l'aménagement de l'espace détente à partir des sculptures ludiques de Pierre Andrès. Destinées principalement aux enfants, ces sculptures reposent sur un principe technique où le plaisir intervient dans une absence utilitaire, un peu à la manière de Kvéta Pakovska dans son *Théâtre de minuit*.

5-1-3 Le public en quête d'une nouvelle ruralité

La ville, qui véhiculait une image positive de modernité, est en passe de subir un revirement d'image face aux discours sur l'insécurité, la pollution, l'absence de liens sociaux et la précarité. Le monde rural, tel qu'il est perçu par la ville, offre des valeurs opposées, aujourd'hui très recherchées.

La question de la nouvelle ruralité s'inscrit dans une actualité toujours plus présente. La ruralité s'oppose aux nombreux discours sur la mondialisation. Elle fait référence à la « recherche d'identité, de sédentarité, de repère, de durable, d'authentique », comme le souligne Jean-Louis GUIGOU[49], délégué à l'aménagement du territoire et à l'action régionale (DATAR). En fait, il s'agit d'autant de constructions culturelles du monde citadin issues d'idées selon lesquelles le monde rural serait stable et authentique, figé dans ses structures et dans le mode de vie des ruraux. Il y a là un courant et une idéologie qu'il ne faut pas rejeter, bien au contraire.

Derrière l'aspect politique se profile la question de la préservation des spécificités, ou encore de la conservation d'un sens de la vie au village. La commune de Pont-Salomon est une commune rurale au sens de l'INSEE. Sa population n'a guère évolué depuis sa création, en 1866, où l'on dénombrait 1300 habitants.

La mise en place d'un musée doit s'inscrire dans une politique de développement rural porteuse d'une nouvelle ruralité. Il est donc important de prendre en compte l'ensemble du site de Pont-Salomon, dans toute son identité et

[49] « Trois questions à Jean-Louis Guigou », *Le Monde*, 19 octobre 1999.

sa biodiversité. À ce titre, l'équipement muséographique servira d'outil de réflexion vers une nouvelle ruralité, en établissant des bases qui permettront d'affronter le XXI^{e} siècle à la lumière de l'expérience du passé.

5-1-4 Le public spécialiste des sciences et techniques

Il s'agit d'un public motivé et érudit, maîtrisant certains aspects des techniques de la forge ou de l'industrie. Ce public apprécie de voir des machines en fonctionnement, mais aussi des modèles réduits et toute une documentation technique. Aussi, il est important de ne pas négliger l'analyse scientifique des données recueillies.

Afin de ne pas le décevoir, les projets d'exposition seront soumis à la lecture du Conseil scientifique. Un cahier ou une boîte aux lettres (boîte à idées) offrira la possibilité au public de s'exprimer sur le contenu des expositions afin que chacun puisse enrichir grâce à son expérience les problématiques avancées.

5-2 Fidéliser les publics

Cinq grands axes sont à retenir à la question de savoir par quels moyens fidéliser le public :

- Par **une politique tarifaire préférentielle** pour le public de proximité. Le public scolaire jusqu'à 12 ans comme les demandeurs d'emploi auront un accès gratuit au musée. Le tarif réduit sera appliqué pour les jeunes de douze à dix-huit ans. Pour les habitants de Pont-Salomon, voire ceux de Saint-Ferréol, Saint-Didier et Aurec, il faut envisager un tarif réduit calqué sur celui pratiqué dans les musées voisins ;
- Par **un abonnement annuel** au Cercle des ouvriers donnant droit à entrer gratuitement au musée tout au long de l'année. Cet abonnement donne également droit à une réduction aux spectacles, aux colloques, aux conférences, aux publications, et aux diverses activités programmées ;

- Par **la constitution d'un fichier des amis du musée** qui recevront les invitations aux expositions et toutes sortes d'informations en rapport avec elles. On peut envisager une sorte de récompense pour tout parrainage ;
- Par **un investissement citoyen** grâce à la valorisation des dons et un retour aux donateurs. Chaque donateur deviendra membre bienfaiteur du Cercle, et à ce titre, aura droit à visiter gratuitement les expositions.
- Par **un renouvellement périodique des expositions** temporaires, et la modification, le cas échéant, de l'exposition permanente. Sur le principe d'une à deux expositions par an, le public sera conduit à revenir et à découvrir de nouveaux visages du musée.

En tout état de cause, maintenir un accueil chaleureux et entretenir la notion de service sont les éléments qui concourront en finalité à laisser une image positive, et à engendrer un outil de fidélisation bon marché et fiable.

5-3 Sécurité du public

À l'extérieur, le public est amené à côtoyer l'environnement social quotidien. Les *bodinas* qui jalonnent le parcours patrimonial sont placées dans la ville, sur les trottoirs, dans les squares, etc. Les espaces muséographiques rejoignent, ou sont confondus, aux espaces sociaux et à la vie citadine. Il est par conséquent nécessaire de sensibiliser le public au fait qu'il partagera la vie quotidienne des pontois le temps de la visite.

Deux précautions en découlent : celle de respecter les lieux comme les hommes qui y vivent. Et celle de ne pas interagir avec fatuité vis-à-vis de la population locale, mais au contraire avec modestie et respect de l'autre. Le site de Pont-Salomon ne doit pas être considéré comme une « réserve humaine et culturelle » : on s'interdira d'y prendre des photographies et d'y filmer sans retenue.

En outre, le public sera sensibilisé au fait qu'il traversera une ville en activité, où ses habitants vaquent à leurs occupations, et vivent à un rythme différent de celui du visiteur. Il fera attention aux véhicules et respectera les consignes de la prévention routière.

Sur les abords de la Semène, le public sera conscient d'éviter d'importuner les pêcheurs et les autres promeneurs. Il sera particulièrement attentif aux dangers inhérents à la campagne : cours d'eau, vipères, etc.

À l'intérieur du musée, le public est conduit devant des machines en actions. Un martinet hydraulique nécessite une maintenance de premier niveau quasi quotidienne. Régulièrement, un spécialiste doit pouvoir contrôler l'état des différentes pièces et en apprécier la fatigabilité. Nous savons qu'à plus ou moins court terme (en fonctionnement quotidien cela va de six mois à un an) un marteau est amené à se briser, pouvant provoquer une panique du public comme du personnel. La mise en place d'un protocole de sécurité (réglementation intérieure, dispositif d'alerte et d'évacuation, premiers secours) s'impose dès lors qu'un accident de ce type peut survenir : éclatement du marteau, effondrement de la bâche, piqûre ou coupure due à un objet métallique, projection d'éclats métalliques lors des démonstrations, chute de personne, chute de matériaux, etc.

Sans entrer dans l'excès, il faudra particulièrement être attentif à la sécurité du public, gage de professionnalisme et de confiance. Par exemple, définir la capacité d'accueil, les issues de secours, les systèmes de détection d'incendie, la couverture de l'assurance, etc.

Concernant le public scolaire, une mise en garde sera systématiquement faite par rapport à la vaccination antitétanique. En collaboration avec les services sanitaires de l'éducation nationale, une plaquette pédagogique pourra être élaborée et diffusée dans les établissements scolaires.

Il est important de réfléchir à toutes les possibilités d'accident afin d'en prévenir l'importance et d'en limiter les effets. De toute évidence, le public sera informé des risques possibles. Pour les questions de détail on se reportera aux manuels de conservation préventive.

5-4 Vers une politique sectorielle commune

L'isolement entraîne un surcoût du programme de communication et une perte d'efficacité. Une économie d'échelle devient incontournable lorsque différentes petites structures voisinent. C'est le cas dans ce secteur circonscrit dans un triangle Pont-Salomon, Sainte-Sigolène, Retournac, Le Chambon-sur-Lignon.

Afin d'accroître l'efficacité en matière de communication et d'offrir aux publics des possibilités plus vastes, il serait important de réfléchir à la mise en place d'une politique sectorielle commune des publics. On pense d'abord à la mise en place d'une politique sectorielle tarifaire commune (harmonisation des tarifs, passeports de pays), d'une politique sectorielle de communication commune (réalisation et diffusion de plaquettes), puis à la mise en commun de moyens intellectuels et techniques : équipe muséographique, équipe "marketing", etc.

À partir de là il est possible d'envisager la mise en réseau d'un ensemble cohérent de musées pouvant se situer dans un rayon économique proche. Par exemple, le travail en réseau sera l'occasion de réfléchir sur la mise en place d'un calendrier d'expositions temporaires.

De plus, une articulation sous la forme d'une communauté de musées, à l'image d'une communauté de communes, semble être le seul garant d'une durabilité et d'une efficacité. Par exemple, mettre les compétences d'un agent s'occupant de la communication au service de trois musées procure une économie d'échelle (1/3 de salaire par musée), mais surtout une dynamique fonctionnelle (prise en compte de la globalité du système) et une cohérence totale (logique d'application).

L'aspect "marketing" n'est pas à négliger. Ainsi, la boutique du musée pourra offrir aux publics un choix plus vaste composé des produits propres à Pont-Salomon, mais également des produits réservés jusqu'alors aux autres musées : publications, catalogues, objets en dépôts.

Préconisation :

Mener une réflexion sur la possibilité de créer, sous le sigle « musées de pays » une charte définissant une politique sectorielle commune entre différents musées situés dans un même pays. Il s'agit d'établir une sorte de communauté de musées à l'image des communautés de communes (mais pas forcément suivant le même découpage administratif).

6 – Engager l'avenir du projet

6-1 Engager une étude de faisabilité

Il est important de ne pas négliger la phase de la validation du futur projet scientifique et culturel. C'est sur ce document que reposera la réalisation de l'équipement muséographique. Ce document doit être à la fois avalisé par le Conseil scientifique, garant de la valeur scientifique du projet, et par les différentes instances culturelles. La phase suivant celle de la validation du projet scientifique et culturel est celle de l'étude de faisabilité. Celle-ci nécessite le recours à un chef de projet qui aura pour mission première d'élaborer le cahier des charges destiné au cabinet d'étude retenu par le comité de pilotage.

Durant la période de travail du cabinet d'étude, le chef de projet assurera la liaison scientifique avec ce dernier, tout en fournissant les éléments susceptibles d'enrichir la discussion. Sa fonction est donc de nourrir et d'accompagner le projet.

Le rendu du cabinet d'étude portera essentiellement sur la mise en place de la programmation muséographique, l'étude des publics et de la fréquentation, le dimensionnement du projet ainsi que l'étude des coûts d'investissement et de fonctionnement suivant plusieurs scénarii possibles.

6-2 Poursuivre l'étape de préfiguration : constituer une équipe

Jusqu'à son ouverture, le musée de la faux sera dans sa phase de préfiguration. Cette étape ne doit pas être un moment figé dans la vie et dans l'histoire du musée. Bien au contraire, il s'agit de saisir les grandes phases de réalisation de l'équipement muséographique et d'en prolonger l'action :

- En expliquant au public les tenants et les aboutissants du projet grâce à une programmation muséographique de qualité, didactique et évolutive ;
- En insistant sur la phase de préfiguration, en renforçant notamment la dynamique des amis du musée ;
- En organisant des événements après chaque grande étape (expositions, conférences, etc.).

La concrétisation d'un projet de cette ampleur demande en amont un travail scientifique et culturel important qu'il ne faut pas sous-estimer ni minorer, car de lui dépend, pour une bonne part, la pérennité de l'équipement.

Il sera donc indispensable de fournir les moyens nécessaires à la constitution d'une équipe muséographique pérenne qui aura la double mission d'accompagner et de soutenir le projet du musée.

6-3 Échéancier programmatique

Le tableau ci-dessous donne les grandes phases du cheminement devant aboutir à la réalisation du musée de la faux. De l'étude de faisabilité au démarrage des travaux, la durée peut être comprise entre 24 et 37 mois. Ceci s'explique par la complexité du dispositif et par l'importance des partenaires, ceux-ci devant se réunir lors des différents comités de pilotage.

L'implication du chef de projet doit, à ce titre, recueillir la plus grande vigilance afin que soit respecté, au plus prêt, l'échéancier. Les dates sont données à titre indicatif, car dans la plupart des cas, le PSC n'est finalisé qu'après de nombreux aller-retour auprès de la DMF, et plusieurs années d'exercice. L'échéancier fictif est ici un idéal.

Phase	Sous-phases	Réalisation	Observations	Période	Durée
Projet scientifique et culturel	Mise au point du PSC	Chef de projet	Le chef de projet peaufine le PSC grâce à des réunions de travail avec les acteurs culturels privilégiés	2001	6 mois
Étude de faisabilité	Cahier des charges	Chef de projet	Le chef de projet rédige le cahier des charges destiné aux cabinets d'études	2001	2 à 3 mois
	Appel à candidatures	Maître d'ouvrage		2001	1 mois
	Étude de faisabilité	Cabinet d'étude + chef de projet	Le chef de projet reste en contact constant avec le cabinet sélectionné	2001	4 mois
	Validation	Maître d'ouvrage Comité de pilotage		2001	(2 à 3 mois)
Avant-projet sommaire (APS)	Appel à candidatures	Maître d'ouvrage Chef de projet		2002	1 mois
	APS	Maître d'œuvre Cabinet d'architectes	Le chef de projet reste en contact constant avec le cabinet sélectionné	2002	4 mois
	Validation	Maître d'ouvrage Comité de pilotage		2002	(2 à 3 mois)
Avant-projet détaillé (APD)	APD	Maître d'œuvre Cabinet d'architectes	Le chef de projet reste en contact constant avec le cabinet sélectionné	2003	6 mois
	Validation	Maître d'ouvrage Comité de pilotage		2003	(2 à 3 mois)
Travaux	Phase 1	Maître d'œuvre		2004	6 à 12 mois

Table des matières

Remerciements **2**

Préambule **3**

1 – Histoire de l'entreprise, du bâti et des hommes **4**

1-1 Mise en valeur d'un patrimoine exceptionnel 4

1-1-1 Histoire d'une entreprise et d'une commune au fil de la Semène 4

1-2 Les savoir-faire de la forge 7

1-2-1 Aux origines de la mythologie 7

1-2-2 De la houille blanche à la forge 8

1-2-3 Les savoir-faire de la fabrication 9

1-2-4 « Légendage » de faux ou savoir-faire commerciale 10

1-2-5 L'usine du Foultier 12

1-3 Un patrimoine industriel en milieu rural 13

1-3-1 L'installation de l'industrie 13

1-3-2 La création de la commune et de la paroisse 14

1-3-3 L'habitat ouvrier et la politique sociale 16

1-3-4 Des hommes et des idées ... 17
1-3-4-1 Les grandes figures attachées à l'histoire industrielle de la faux ... 18
1-3-4-2 La dynastie BINACHON (1816-1949) ... 25
1-3-4-3 Familles ouvrières : quelques repères ... 31
1-3-4-4 Repères historiques autour de la fabrication industrielle de faux en France ... 35
1-3-5 Fêtes et loisirs à Pont-Salomon ... 38
1-3-5-1 La fanfare et le Cercle des ouvriers ... 38
1-3-5-2 Les saints patrons et le paternalisme affiché ... 39
1-3-6 Symbolisme et imaginaire de la faux ... 40
1-3-6-1 La faux à travers les Arts et les Lettres ... 40
1-3-6-2 Symbolisme et imaginaire à travers le monde ... 42
1-4 Les mutations du monde agricole et les préservations des identités culturelles ... 45
1-4-1 A l'origine de l'agriculture ... 45
1-4-2 L'introduction de la lame de faux industrielle ... 46
1-4-3 L'art de faucher ... 47
1-4-4 Les utilisations dérivées surprenantes ... 52
1-4-5 Les préservations des identités culturelles ... 54
2 – Les collections ... 56
2-1 Richesse du fonds patrimonial ... 56
2-1-1 Inventaire du bâti ... 56

2-1-2 Le site du Foultier....58
2-1-3 La forge et la chaîne opératoire....59
2-1-4 La collection de faux et faucilles....61
2-1-4-1 État des collections avant la constitution....63
2-1-4-2 Un martinet hydraulique, jouet d'enfant (vers 1930)....64
2-1-5 Les pièces complémentaires....66
2-1-6 Les légendes : approche esthétique de la faux....67
2-1-7 Les marques à chaud....69
2-1-8 La bibliothèque du Cercle des ouvriers....70
2-1-9 La philosophie fouriériste comme fondement de la cité....72
2-1-10 Les cahiers d'écoliers....75
2-1-11 L'inventaire des archives de l'entreprise....77
2-1-12 Le statut juridique des collections....79
2-2 Mise en place de l'inventaire....79
2-2-1 Modalité d'inventaire....80
2-2-2 Minute d'inventaire....81
2-2-3 Procédure d'inventaire....82
2-2-4 Couverture photographique....82
2-3 Conservation préventive....83
2-3-1 Généralités....83

2-3-2 Règles de base 84
2-3-3 Le choix des réserves 85
2-3-4 Sécurité des collections 86
2-3-5 Programme expérimental de conservation préventive et curative 87
2-4 Politiques d'enrichissement des collections 88
2-4-1 Quelques lacunes à combler rapidement 89
2-4-2 Politique de collecte ethnographique 91
2-4-3 Politique d'acquisition par l'achat ou le don 92
2-4-4 Politique européenne d'échange 92
2-4-5 Constitution d'un Conseil scientifique 93
3 – Le concept 95
3-1 Qu'est-ce qu'un musée ? 95
3-2 Genèse d'une motivation : l'association « muséographe de la faux » 97
3-3 La question des enjeux patrimoniaux 97
3-4 Le musée : un outil de développement local 99
3-5 Enjeux et ressources locales 100
3-6 Le concept du musée de la faux 101
4 – Le musée : missions, équipements, actions culturelles 103
4-1 Histoire des techniques 103

Le Conservatoire des savoir-faire anciens de la forge 105
Une exposition permanente de qualité 106
Des expositions temporaires portant sur les arts de la forge 107
Mise en place d'un atelier pédagogique sur les matières à modeler 107
Mise en place d'un atelier conte : « Raconte-moi la forge » 108
Création d'une mallette pédagogique 108
Le Centre de ressources et de documentation multimédias 109
4-2 Les utopies sociales à Pont-Salomon 110
4-2-1 L'exposition permanente 111
4-2-2 Reconstitution d'un appartement-témoin 112
4-2-3 Installations de bornes muséales : Bodina 112
4-2-4 Expositions temporaires sur le thème de l'utopie sociale 113
4-2-5 Réactivation du Cercle des ouvriers 114
4-2-6 Mise en place de colloques et de conférences 116
4-3 Les mutations du monde agricole 116
4-3-1 L'exposition permanente 117
4-3-2 Jardins d'ouvriers et d'agrément 118
4-3-3 Jardins pédagogiques 119
4-3-4 Des expositions temporaires à thème 120
4-4 Prolongements muséaux 120

4-4-1 Rythme et modularité des expositions temporaires....120
4-4-2 Un centre de ressources multimédias performant....121
4-4-3 Site Internet <musee-de-la-faulx.com>....121
4-4-4 Visites guidées des sites....123
4-4-5 Constitution d'un patrimoine orale....124
4-4-6 Des publications adaptées et régulières....125
4-4-7 Un espace commercial de qualité....125
4-5 Projection exploratoire des espaces du site du Foultier....126
5 - Les publics....129
5-1 Définition des publics....129
5-1-1 Le public de proximité....130
5-1-2 Le public scolaire....130
5-1-3 Le public en quête d'une nouvelle ruralité....131
5-1-4 Le public spécialiste des sciences et techniques....132
5-2 Fidéliser les publics....132
5-3 Sécurité du public....133
5-4 Vers une politique sectorielle commune....134
6 – Engager l'avenir du projet....136
6-1 Engager une étude de faisabilité....136

6-2 Poursuivre l'étape de préfiguration : constituer une équipe.....136
6-3 Échéancier programmatique.....137
Table des matières.....139

Document réalisé sur iMac sous Word 98
Maquettes, dessins et tableaux : Noël Jouenne
Révision et numérisation sous Word 2004, iMac Intel duo core , avril 2007