

## Forgeron, un métier d'artiste <sup>1</sup>

*Marc Boissard a exercé le métier de forgeron, de maréchal-ferrant et de charron pendant de nombreuses années.*

*Il nous livre son témoignage sur cette carrière bien remplie et nous donne à voir les diverses activités professionnelles auxquelles il s'est livré. L'entretien s'est déroulé à son domicile, en présence de son épouse, qui est parfois intervenue dans la conversation.*



### Le métier

On battait et on fabriquait des socs de charrues jumelées. On faisait la monture, des boucles pour les cultivateurs, des barrières et un peu de serrurerie. Enfin, tout ce qu'on nous commandait, quoi ! Comme forgeron, on fabriquait des outils, que ce soit des serpes, des cognées, c'était du boulot. Les outils pour le bois, on ne pouvait pas les faire seul, il fallait être deux : un frappeur devant pour étendre l'acier et et qui frappait avec la masse pan, pan, pan... pan, pan, pan... et un autre qui tenait la pièce à marteler. C'était un métier d'artiste.

Les haches, on les rebattait avant l'hiver, avant que les gens aillent au bois. Moi, j'en avais toujours un paquet d'une douzaine à « rétendre », puis à affûter. Il fallait connaître la trempe. Chez mon premier patron, on trempait à la couleur. Chez un autre, on trempait au suif. C'était pas la même méthode chez tout le monde. Chez un autre encore, je m'en rappelle, c'était presque la meilleure, du moins pour moi, c'était « bois brûlant, bois fumant ». Par exemple, on battait une hache qu'on avait étendue et meulée. Pour faire le manche, on utilisait un bois spécial qui était chauffé à la « machine », puis trempé dans le suif. Quand c'était refroidi, mais encore un peu chaud, on rabotait le manche, ça faisait des frisons. Alors si le bois fumait et si l'acier n'était pas dur, il fallait tremper le tout dans l'eau. Si l'acier était dur, il fallait attendre le bois brûlant. C'est pas facile à expliquer !

Il fallait au moins trois à quatre ans 3, 4 ans pour connaître le métier à fond, pour savoir tout faire.

### Le cerclage des roues de char

Pour faire le cerclage des roues de char, on avait un vilebrequin à vis qu'on serrait sur la roue, avec des tire-cercles. On enfilait les cercles, on refoulait à la refouleuse. Si le bandage était trop grand, on le chauffait. On mesurait à la roulette et on marquait à la craie. S'il y avait deux à cinq centimètres de

---

<sup>1</sup> Entretien réalisé par Claudel Guyennot (Association BRES). Texte rédigé d'après les propos de Marc Boissard et retravaillé par le comité de lecture de la CCBR.

trop, on mettait deux coups de pointeau, un par ici, un par là. [M. Boissard va chercher une bande de vieux lino pour en faire la démonstration]. Ceux qui n'avaient pas de refouleuse coupaient le bandage pour le ramener à la bonne dimension. Avec la refouleuse, on le plaçait dessus et on actionnait deux mâchoires pour le ramener à la longueur voulue<sup>2</sup>. C'était un sacré boulot, hein. On avait chaud dans ces moments-là, parce qu'on faisait parfois une dizaine, une douzaine de cerclages de roues par jour. On préparait tout ça avant et le jour « J », on embauchait du personnel. Après, quand le bandage était mis, il fallait arroser, passer les roues dans une auge pour que ça ne brûle pas le bois. En refroidissant, le bandage se rétractait et s'adaptait sur la roue.

Tout ce qui était en fer, c'était le forgeron qui le faisait, à part l'essieu et les boîtes en fonte qui allaient dans les roues. On entaillait la roue à la dimension de la boîte en fonte, il fallait creuser dans le moyeu, on ne faisait pas les patins de frein.

### Les fers à cheval

Au régiment, on fabriquait les fers à chevaux. On était trois, deux frappeurs devant et un qui tenait les tenailles. On partait d'un fer plat qu'il fallait transformer en fer à cheval. C'était fatigant, c'était dur !

Par la suite, on ne faisait plus tellement les fers à cheval, parce qu'on les achetait dans le commerce. Au début, quand même, je me rappelle, chez le patron, on faisait des « lopins ». C'étaient des vieux fers à cheval qu'on ressoudait, qu'on collait ensemble pour en faire des neufs. C'était aussi un sacré boulot. Dans le fourneau, il fallait qu'ils fondent, mais qu'ils ne brûlent pas. Quand les deux fers jumelés étaient sur l'enclume, il fallait frapper un « p'tiot peu » pour les souder ensemble.

Quand on ferrait les chevaux de ferme, on faisait du travail plus propre qu'aujourd'hui. C'était pas du tout la même chose. Maintenant, on met de la « garniture » (la garniture, appelée aussi pinçon, est constituée du rebord en forme de triangle, placée à l'avant du fer, de chaque côté). Dans le temps, les paysans attelaient parfois deux chevaux ensemble. Si le cheval était à droite, il ne fallait pas en mettre du côté gauche, parce que son copain pouvait mettre le pied dessus et le déferer le cheval.

Témoignage de Marc Boissard  
Chapelle Voland  
Janvier 2015

---

<sup>2</sup> Voir la photo d'une refouleuse sur <http://img107.xooimage.com/files/0/0/5/refouleuse--comp--46c8f37.jpg>, et une démonstration de cerclage de roue de charrette sur <https://youtu.be/n7PbOGQnid4>