

La coutellerie du bassin Nogentais.

12 personnes ont participé à cette demi-journée de découverte de ce savoir-faire traditionnel.

➤ L'HISTOIRE

La coutellerie est un savoir-faire présent dans le bassin Champagne Ardennes, dès le Moyen-âge.

En effet, ce territoire, riche de toutes les composantes indispensables à ce savoir-faire :

- Le minerai de fer pour la matière première
- Les forêts pour le bois nécessaire à la transformation
- Le réseau hydraulique (La Traire, affluent de la Marne).
- Le grès pour le tranchant

a vu naître de nombreux ateliers, et notamment dans la ville de Langres. Néanmoins, le bruit généré par l'activité et les charges importantes pour les entreprises en ville, ont provoqué la délocalisation de l'activité vers le bassin de Nogent à la fin du XVIII^{ème} siècle.

Nogent, qui comptait au début du XIX^{ème} plus de 5 000 habitants, est ainsi devenue la capitale de la coutellerie, grâce notamment à l'exposition universelle de Paris en 1862, lors de laquelle de nombreux couteliers ont reçu des mentions honorables.

Jusqu'à la deuxième moitié du XIX^{ème} siècle, la coutellerie du bassin nogentais, exclusivement manuelle et artisanale, est l'œuvre d'ouvriers travaillant à domicile. Les boutiques des couteliers, derrière lesquelles se trouvaient les ateliers et les maisons d'habitation, longeaient la rue principale de la ville. Au XIX^{ème} siècle pas moins de 6 000 personnes travaillaient dans la coutellerie à Nogent. Puis, l'industrialisation s'amorce avec l'utilisation des marteaux-pilons. Grâce à cette avancée technologique, permettant des productions en grandes séries, les premières usines de forge se développent : elles produisent d'abord pour l'armement et la marine, puis elles se diversifient dans l'automobile, les machines agricoles, la chirurgie et l'outillage à main.



➤ LES 7 FAMILLES DE LA COUPELLERIE

La coutellerie nogentaise compte 7 familles :

LA COUPELLERIE FERMANTE : couteau de poche, canif ... (photo 1)

LA COUPELLERIE DE TABLE : couverts de table (couteaux à dessert, à poisson, cuillères, fourchettes ...) et pièces de service (à salade, à découper ...). (photo2)

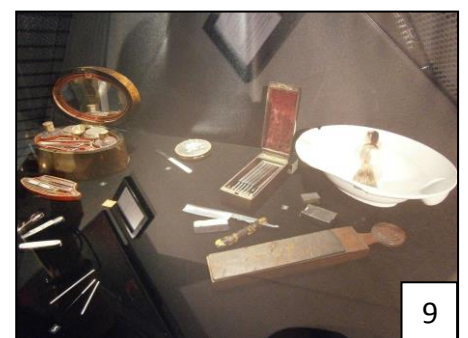
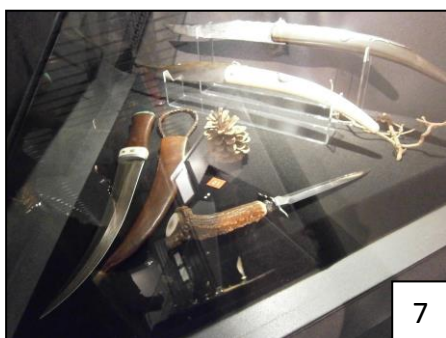
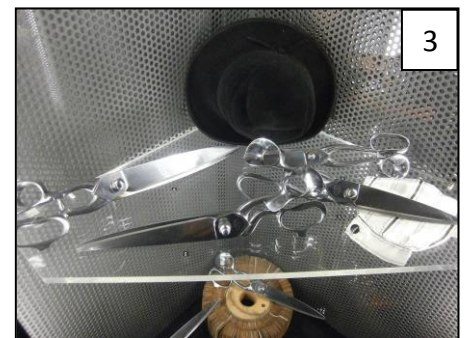
LA COUPELLERIE PROFESSIONNELLE : regroupe tous les couteaux et outils de métier (restaurateurs, traiteurs, bouchers, charcutiers, poissonniers, écailleurs...) tels que couteau de boucher, de cuisine et d'office.

LA CISELLERIE : comporte une grande variété de paires de ciseaux d'art ou de métier pour la confection/couture (lingère, tailleur), la toilette (manucure) ou encore la coiffure (cheveux, barbe et moustache). (photos 3 ; 4 ; 8)

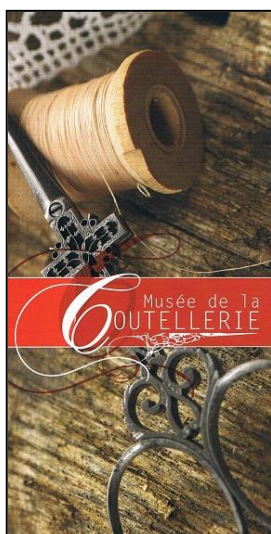
L'OUTILLAGE A MAIN : coupe-fleur, sécateur, tire-bouchon, couteau de chasse ... (Photo 7)

L'INSTRUMENTATION MÉDICO-CHIRURGICALE : la coutellerie traditionnelle a aujourd'hui évolué vers d'autres métiers de la seconde transformation du métal dans les domaines de l'automobile, de l'aéronautique et du médical notamment : implants prothétiques (de hanche, de genou ...) et instruments de chirurgie (ancillaire, classique). (Photos 5 ; 6).

L'INSTRUMENTATION DE TOILETTE : pince à épiler, lime à ongles ... (photo 9)



➤ LE MUSEE DE LA COUTELLERIE DE NOGENT



Le musée de la coutellerie de Nogent présente dans un cadre moderne l'histoire technique et sociale de cette activité traditionnelle et sa diversité au travers de collections permanentes.

Il présente également des expositions temporaires, telle que la collection des « couverts et de la coutellerie de la table » que nous avons pu voir.



➤ LES ETAPES DE LA FABRICATION DE CISEAUX

Suite à la visite du musée, nous avons été reçus dans l'atelier de Gérard HENRY qui se trouve dans la rue principale de la ville.

Dans la famille Henry, on est coutelier depuis 5 générations.



Les différentes étapes nécessaires à la fabrication d'une paire de ciseaux nous ont été expliquées, et les différents outils intervenant dans le processus de fabrication nous ont été présentés.

La forge

Le travail consiste à mettre en forme la structure du métal. Il consistait à assembler à chaud deux segments de barre de fer (anneau) sur un morceau d'acier (lame). Les futures branches devenues malléables étaient



alors percées et bigornées sur l'enclume. L'anneau était formé sur des matrices, puis, la partie en acier, de 2 cm environ était étirée pour former les lames qui étaient faites par paire. Ensuite le ciselier plaçait l'écusson entre la lame et l'anneau qui servait au perçage de l'axe du ciseau. (Gérard HENRY reçoit les branches de ciseaux déjà forgées et forme la paire de ciseaux).

L'émouture

Le métal mis en forme, le ciselier ébauche et lisse les pièces pour les préparer au polissage. Le travail se faisait - et se pratique encore comme ça chez certains ciseliers - sur une série de meules à eau sur lesquelles il appuyait la pièce à deux mains afin de la « blanchir » et de l'émoudre grâce à une « empreinte », une cale en bois à la forme, qui lui permettait de bien positionner l'objet et de ne pas se blesser. Les branches étaient, ensuite, percées et numérotées, puis chaque paire était constituée à l'aide d'une vis qui était fabriquée et brunie de façon artisanale. La fabrication de la vis est aujourd'hui normalisée. À partir de cette étape, la paire de ciseaux est démontée à chaque opération, puis remontée.



La paire est ensuite « mise en coupe ». Les lames doivent se toucher sans se mordre.

Le trempage

Les ciseaux sont ensuite trempés jusqu'au trou de l'écusson dans un bain à l'huile à une température de 850°.

Les finitions



Remontées puis vérifiées, les lames demandaient parfois à être aplaties afin de diminuer la vrille. L'opération se faisait à l'aide d'un marteau de cuivre puis les lames étaient repassées à la meule à émoudre afin



d'effacer les traces de coup de marteau.

Le polissage se faisait à l'émeri collé sur des roues recouvertes de cuir de buffle, aujourd'hui remplacé par des bandes abrasives. Le poli était terminé à la brosse et au tampon.

Les pièces étaient ensuite nickelées, chromées, repolies et enfin lustrées. Les pièces simples recevaient un simple chromage par électrolyse.

4 h 30 de travail sont nécessaires à la fabrication d'une paire de ciseaux.