



La vie artisanale
dans les Vosges
La collection Xavier Martin

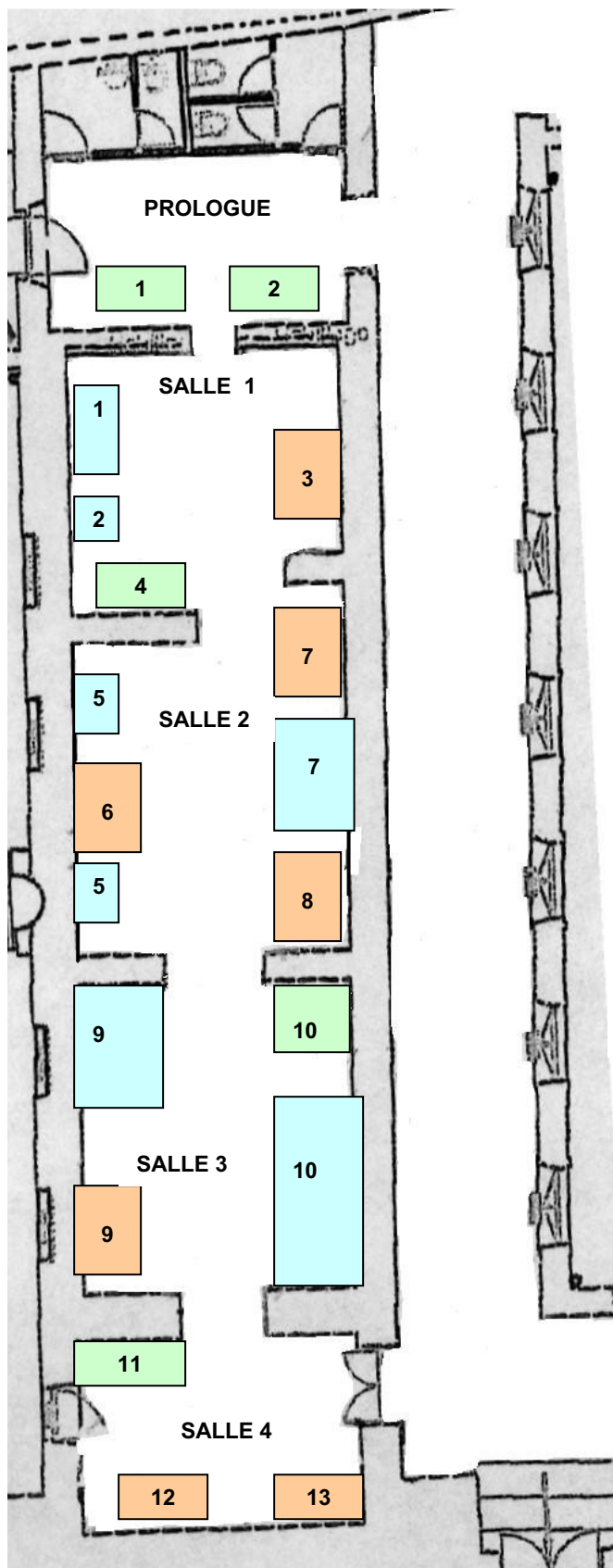
**DOSSIER
ENSEIGNANT**

« Il y a une correspondance étroite entre ce que produit l'outil et sa forme. C'est le propre de l'artisanat [...] J'ai compris ainsi très tôt la différence fondamentale qu'il y a entre un artisan et un artiste. Un artisan sait où il va, connaît l'objet qu'il va fabriquer, le matériau qu'il va utiliser, et le chemin par lequel il va y arriver. Il va vers l'objet qu'il a décidé de produire. Un artiste va par des chemins qu'il peut connaître, ou qu'il invente, vers ce qu'il ne connaît pas (...) »

Pierre SOULAGES, interview extrait de *L'objet d'art*, octobre 2009

Plan et propos de l'exposition	3
L'artisan et ses outils	4
Plombier et ferblantier	6
Tailleur de pierre	7
Le bûcheron	8
Activités agricoles	9
L'entretien du linge	10
Pistes pédagogiques	11

Plan de l'exposition



Prologue : Xavier Martin et l'outil comme prolongement de la main

1. Outils du plombier et du ferblantier
2. Outils du tailleur de pierre

Salle 1 : Aménager son intérieur

1. Coffre
2. Horloge
3. Objets médicaux
4. Bassinoire

Salle 2 : Vie domestique

5. Cuisinières
6. Alimentation
7. Lessive et repassage
8. S'instruire et jouer

Salle 3 : Viande et fromage

9. Le tuage du cochon
10. La transformation du lait

Salle 4 : La nature et ses ressources

11. Forestier et bûcheron
12. Chasse et pêche
13. Travail agricole

Propos de l'exposition

L'exposition-dossier *la vie artisanale dans les Vosges* rend hommage à la collection d'un authentique lorrain, le Docteur Xavier MARTIN (1946-2005) passionné par les arts et traditions populaires. Cette exposition-dossier, veut à la fois être un outil pédagogique et un travail de mémoire, mettant en lumière les choix de ce collectionneur guidé par la beauté de l'objet et la place fondamentale de la transmission du savoir.

Xavier Martin, un travail de collecte et de mémoire

Médecin du travail à Remiremont, Xavier Martin avait rassemblé sa vie durant outils, instruments, documentation et illustrations témoignant des pratiques et des savoir-faire des artisans et paysans lorrains du XVIIIe au XXe siècle.

Esthétiques ou humbles, simples ou ingénieux, symboliques et porteurs de mémoire, ces objets liés à des métiers disparus ou en voie de disparition étaient au cœur d'un projet de musée ébauché dans sa maison des Hautes-Vosges. Exposés par thème, documentés et illustrés, ils auraient été le vecteur d'une passion partagée auprès du plus grand nombre ; celle des valeurs attachées à l'outil, au geste et à la transmission du savoir.

De la collection privée à la collection publique

En 2006, sa famille proposa au musée Lorrain d'y choisir librement tout ce qui pouvait compléter ses collections d'arts et traditions populaires. Plus de 330 objets caractéristiques de ces domaines emblématiques de l'économie vosgienne enrichissent donc désormais les collections d'ethnographie du musée Lorrain, dans des fonds où persistaient des lacunes.



L'artisan et ses outils

L'artisan se définit souvent par la matière première qu'il travaille et modèle selon ses besoins. Dans la conception traditionnelle, le métier de l'artisan n'est pas une simple activité mécanique mais bien une expansion de sa propre nature dans un but de réalisation de l'être, d'où la recherche de « la belle ouvrage ». La transmission des métiers traditionnels s'est fait par l'apprentissage, l'apprenti bénéficiant de l'expérience de son maître et du fruit des générations précédentes. Le métier est la transmission d'un savoir (les connaissances) et d'un savoir-faire (la mise en application, le geste).

L'outil

Le premier outil fut la main de même que les premiers instruments de mesure furent les membres : main, pouce, pied. Puis l'outil fut un objet que l'on tient dans la main, qui est venu la prolonger et décupler ses possibilités de transformer la matière (couper, frotter, percuter...). Les outils ne sont pas nés du hasard mais de la combinaison entre un besoin et le génie inventif de l'homme pour y répondre.

De nombreux outils étaient fabriqués par l'utilisateur lui-même ou personnalisés par lui (initiales, signature ou décorations). Un lien très fort existait donc souvent entre l'ouvrier et ses outils, au point que certains ne s'en séparaient jamais même après avoir cessé leur activité. Parfois le disciple héritait des outils de son maître, ce qui rend aujourd'hui délicat la datation d'objets utilisés par

plusieurs générations d'artisans et dont la forme n'a pas varié au cours des siècles (les outils du tailleur de pierre par exemple).

Outil et symbole

Très tôt l'outil a été utilisé dans une perspective symbolique, son utilisation pratique offrant une analogie avec une idée abstraite, morale ou spirituelle. C'est ainsi que la faux, outil servant à couper l'herbe, est devenue, dans les mains d'un squelette, le symbole de la mort fauchant de manière implacable et égale les vies humaines ; ou encore que l'équerre et le compas, outils du maçon et du tailleur de pierre, sont devenus l'emblème du Compagnonnage et de la Franc-Maçonnerie comme union de la matière et de l'esprit.

Car l'outil revêt souvent un caractère sacré : les architectes, maçons et tailleurs de pierre bâtissent des temples pour le divin, le paysan produit le blé qui représente le pain quotidien soit la vie ou encore le forgeron maîtrise le feu à l'égal des dieux.



Ferblantier et plombier

Le plombier

Aujourd'hui, le plombier évoque un artisan qui installe et répare les appareils et les conduites d'eau et de gaz. Mais à l'origine, le terme désignait l'artisan travaillant de manière générale le plomb et le zinc ; c'est notamment celui qui créait et réparait canalisations et toitures (des bandes de zinc ou de plomb étant utilisées pour les faitages).

Le ferblantier

Le ferblantier était celui qui travaillait le fer-blanc ; une mince tôle de fer recouverte d'une couche d'étain fondu (qui s'incorpore au fer et le rend blanc). Le fer-blanc était très utilisé pour tous les ustensiles de la vie quotidienne avant l'invention du plastique : moules à gâteaux, chandeliers et bougeoirs, arrosoirs, lanternes, seaux, ... Il présentait de nombreux avantages : peu cher, facile à travailler, il était également résistant car la couche d'étain protège le fer en le rendant peu oxydable – il rouille donc moins vite que du fer simple – Il reste utilisé de nos jours dans la fabrication des boîtes de conserve.

Les outils du ferblantier

Il s'agissait souvent d'un métier itinérant, le ferblantier passant de village en village pour fabriquer et réparer les ustensiles. Pour cela, il avait avec lui un équipement réduit très simple qu'il transportait dans une sacoche ou une **boîte à outils** :

- des plaques de tôle en fer blanc
- une **cisaille** pour couper la tôle selon la forme souhaitée
- une **petite enclume portable**



- un petit **marteau**

Pour faire ou réparer un objet en fer-blanc, l'artisan coupe la plaque à la forme qu'il souhaite, plie les bords de chaque morceau



et écrase le joint formé par les morceaux assemblés en la martelant sur l'enclume (procédé par recouvrement).

Les productions en fer-blanc

Les productions en fer-blanc concernent de nombreux objets usuels du quotidien, notamment les ustensiles de cuisine (brocs, seaux, moules à gâteaux, **faisnelles**, ...) et les objets exposés à l'humidité extérieure (**lanternes**, girouettes...).

Les termes en bleus font référence à des objets visibles dans l'exposition tandis que ceux en rouge sont présentés dans les collections permanentes situées au 1^{er} étage du couvent.

Le tailleur de pierre



La matière première régionale

La diversité des roches lorraines répond à la variété des paysages. Les côtes de Meuse offrent des **calcaires** prisés : Euville, Brauvilliers, Savonnières (façade de la gare de l'Est à Paris). On note également la présence de carrières de calcaires dans les côtes toulouses, et en Moselle avec la pierre de Jaumont (cathédrale de Metz, gare de Nancy). A l'approche des contreforts vosgiens, le sol offre une autre diversité, celle des **grès**, gris, roses ou bigarrés, qui ont joué un rôle dans les villes pour la construction d'édifices civils et religieux (le château et l'église Saint Jacques à Lunéville) et dans les campagnes (habitat, fontaines ou lavoirs). Plus haut, le **granit** fait la gloire du massif vosgien, où la dureté de la pierre le dispute à la poésie de ses appellations : Rouge corail, Rosé de Senones, Feuille morte (pont Alexandre III à Paris), Syénite noire mouchetée de Plainfaing.

Les outils du tailleur de pierre

Cette multiplicité de roches implique un outillage adapté aux matériaux. Les techniques héritent de traditions locales ou de pratiques importées. Les outils présentés dans cette collection évoquent une pratique du métier qui a duré jusqu'au début du XX^e siècle et l'arrivée de technologies nouvelles (l'air comprimé, l'électricité, le carbure).

Du dessin à la réalisation en volume

Le travail du tailleur de pierre commence par le traçage, qui tient une place importante dans l'exercice du métier. L'**épure**, dessinée au sol, permet de dresser en grandeur réelle les **panneaux**, **cartons** ou **poncifs**, sorte de gabarits qui seront reportés sur le bloc de pierre à tailler. L'**équerre** et le **compas** deviennent des symboles de la science des bâtisseurs en particulier dans les traditions compagnonniques. Le bloc sorti de la carrière est ouvragé sur place ou dans l'atelier. Il est d'abord débité avec des scies ou des coins, puis les panneaux sont

reportés sur ses faces, matérialisant la pièce à réaliser. L'économie du geste préside à chaque étape de l'ouvrage : enlever un maximum de matière avec un minimum d'efforts. Avec l'épannelage entrent en scène les outils qui vont « dégrossir », c'est la **chasse**, ce sont les taillants : **taillant droit** ou **marteau taillant**, **taillant grain d'orge** ou **rustique**, la **laye**, la **broche**, la **gradine**... La ciselure, est exécutée au **ciseau** ou au taillant droit sur le tour de la pièce à tailler. Elle se présente comme une succession de marques parallèles de la dimension de l'extrémité de l'outil. Elle définit un plan qui sera ouvragé par la **broche**, laissant des traces, des sillons quelquefois laissés bruts : on parle alors de taille smillée, ou de taille brochée. Celle-ci se nomme face de joint, lit de pose, lit d'attente, ou parement, si c'est une surface destinée à être vue. Pour les pierres dures, la **boucharde** suit la broche, elle va permettre d'égaliser la surface. Mais ce peut être l'œuvre du ciseau, du taillant (taille layée)... Dans le cas de pierres plus tendres, ce sont les **chemins de fer** qui finissent l'ouvrage. Pour le tailleur de pierre, la méticulosité est de règle, à mesure de l'approche de la surface finie. La taille de moulures requiert des outils particuliers. Les grès nécessitent l'usage du **peigne**, les calcaires et les pierres plus dures les gouges et les chemins de fer appropriés.





Le bûcheron

Le bois, une ressource abondante

Le massif vosgien est largement recouvert de forêts, on y a donc exploité le bois très tôt, à la fois pour les besoins domestiques (bois de chauffage) pour la vente (bois de constructions) et pour la transformation (scieries, fabriques de meubles). Le travail du bûcheron est une activité saisonnière exercée à la belle saison ; durant cette période, les bûcherons installent pour la semaine leur campement en forêt, à proximité de la coupe. En hiver, le bûcheron travaille la journée dans les coupes proches du village où il rentre chaque soir.

Préparation de la coupe

La partie de la forêt à exploiter est mesurée par le garde-forestier qui délimite la coupe et décide, selon la destination des grumes, des arbres à abattre. Ces derniers sont marqués à l'aide d'une **hachette à marteler** ; le côté taillant enlève l'écorce, et le côté marteau imprime l'empreinte de l'acheteur.

L'abattage

Les branches principales de l'arbre sont élaguées pour éviter que l'arbre n'abime ses voisins en tombant. Pour cela, l'ébrancheur grimpe à l'aide de **griffes** le long du tronc auquel il est lié par une corde, en plantant à intervalles réguliers les pointes fixées à ses pieds.

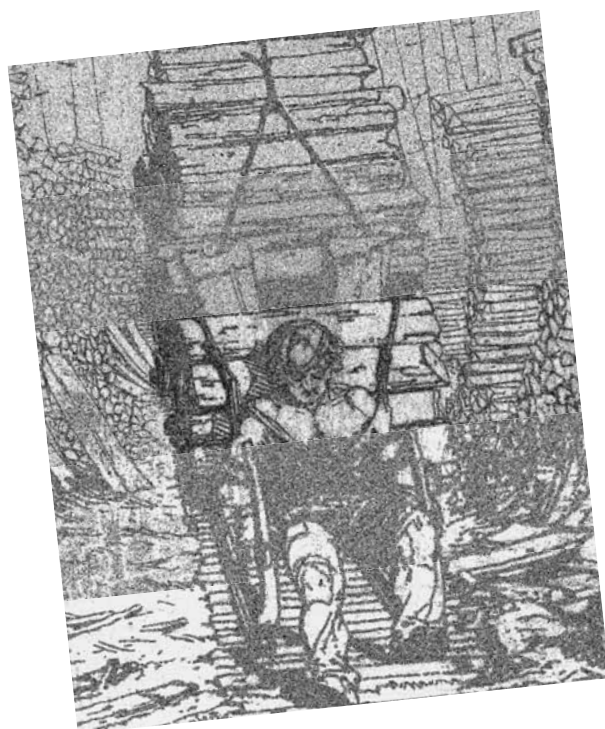
L'abattage peut alors commencer à l'aide d'une hache au taillant très large : la **cognée**. Les coups portés obliquement puis horizontalement entament peu à peu la base du tronc. L'utilisation de la scie « passe-partout » n'est guère plus facile puisqu'elle nécessite que deux bûcherons, à genoux au pied de l'arbre, tirent la scie en cadence. Des **coins** engagés dans des entailles opposées permettent de soulager le travail de la scie et d'orienter la chute du tronc.

Préparation des grumes

Une fois à terre, on coupe les dernières branches de l'arbre destinées aux fagots ou au bois de chauffage. Afin de faciliter le transport et d'assurer au tronc un meilleur glissement, les arbres étaient écorcés sur place. Enlever l'écorce permettait également de protéger plus longtemps le bois de la vermine. Par ailleurs, l'écorce du chêne comme celle du châtaignier étaient prisées par les tanneries car, réduites en poudre, elles conservaient la souplesse des peaux animales et les rendaient imputrescibles.

Le transport

Les arbres abattus devaient être descendus vers des chemins accessibles aux chariots : les billes de bois, manipulées à bras avec des **sapies**, étaient lancées au flanc de la montagne. Dans certains endroits des Vosges, le bois débité devait être transporté par les **schlittes**, de grosses luges à patins conduites par des schlittieurs le dos calé à l'avant et les jambes arc-boutées pour retenir la masse pesante. Depuis le XVIII^e siècle, le flottage permettait de transporter le bois coupé ou les planches issues des scieries difficiles d'accès en utilisant les cours d'eau. Les bois forment des trains de flotte que les hommes guident à l'aide de la **gaffe**, depuis la berge ou sur ces radeaux instables.



Activités agricoles



A la campagne, chaque famille vivait en autarcie traditionnelle, s'employant à produire ce qu'elle consommait.

Partout, un ou deux porcs étaient engraisés pour les besoins en viande, tandis que quelques vaches permettaient un approvisionnement en lait, beurre et fromage blanc.

La transformation du lait

Dans une alimentation pauvre en protéines, le lait permet la réalisation de crème, de beurre et de fromages. En revanche on ne le consomme jamais frais car, en l'absence de réfrigérateur, il ne se conserve pas longtemps. Il est donc transformé sous la forme :

- de « **blanc fromage** » fabriqué à partir de lait auquel on ajoute de la présure (qui vient de l'estomac des veaux) pour qu'il caille, puis mis dans des **faisselles**.
- de **fromage**, et en particulier du fromage frais que l'on place dans des **moules** sur la **table à égoutter** avant de les faire sécher à la cave.
- de **beurre** fabriqué à partir de la crème mise et tournée dans la **baratte**. Lavé puis malaxé pour en extraire le « petit lait », le beurre est ensuite mis dans une **forme** qui identifie la ferme où il a été produit. Placé dans des linges humides, il sera vendu sur les marchés de la ville voisine.

L'élevage

Traditionnellement, en Lorraine, les bêtes servent surtout de force de travail. Le bœuf est un animal dont on prend soin car il aide au labourage comme au transport. Le porc en revanche est élevé à des fins de consommation ; engraisé, tué puis transformé sur place, l'animal donne à chaque famille des provisions carnées et de la graisse (saindoux) en quantité suffisante pour l'hiver. Les

« tuages » commençaient à la saint Martin et s'échelonnaient au cours de l'hiver. Le rite d'abattage de l'animal, dont le poids atteignait 150 à 200kg, et la transformation de la viande étaient un événement rassemblant voisins et amis.

La culture

La fenaison et la moisson étaient vitales pour toutes les familles rurales, vivant largement de ce qu'elles cultivaient. Au mois de juin, le travail collectif s'organisait tôt le matin: les faucheurs partaient dans les prés, puis les femmes venaient faner et, dans le courant de la soirée, on rentrait le foin.

La moisson a longtemps été réalisée à la faucille car la **faux** était accusée de laisser trop de grains à terre par les secousses violentes portées aux épis. Néanmoins la rapidité et la moins grande pénibilité du travail à la faux finit par prendre le dessus. L'affûtage de la faux se faisait avec une **Pierre à aiguiser** portée à la ceinture dans un coffre. Mais lorsque la lame de la faux heurtait une taupinière ou un caillou, il était nécessaire d'en redresser le fil à l'aide du **tas à battre la faux**.

Une fois l'herbe coupée et séchée au soleil, elle est placée dans de grands **draps** de toile fermés avec des **ficelles**. Les ballots ainsi confectionnés sont stockés sur la **charrette à échelle puis** transportés jusqu'à la ferme.





Le lavage et le repassage du linge sont certes des activités domestiques, mais les lavandières et les repasseuses représentaient également des métiers féminins à part entière, pratiqués tant à la ville qu'à la campagne. Le linge n'était nettoyé que deux ou trois fois par an, au printemps et à l'automne, lors de grandes lessives qui duraient plusieurs jours et qui rassemblaient les femmes autour du lavoir, du puits ou de la rivière. Entre les grandes lessives, le linge sali (draps, linge de corps ; linge de table, torchons..) était accumulé au grenier sur une barre de bois pour éviter qu'il moisisse. Et en attendant, les lavandières conservaient la cendre de bois récupérée dans les cendriers des cuisinières ou des poêles, celle-ci libérant des sels de potasse sous l'effet de l'eau chaude.

Une opération en différentes étapes

Le 1^{er} jour avait lieu le pré-lavage consistant à tremper et dégraisser le linge qui était frotté avec une brosse et un **battoir** sur une **planche**.

Le 2^{ème} jour avait lieu le lavage proprement dit. Le linge était placé dans une grande cuve de bois dans laquelle on mettait aussi les cendres et des racines odorantes pour parfumer le linge.

L'entretien du linge

On faisait chauffer de l'eau dans un grand récipient (**fourneau**) que l'on versait ensuite sur le linge, l'eau étant récupérée, réchauffée et versée à plusieurs reprises. L'opération durait ½ à 1 journée entière.

Le linge bouillant était sorti à l'aide d'une **pince** pour être ensuite rincé à l'eau claire du lavoir ou de la rivière, puis essoré au battoir. On le faisait enfin sécher soit directement sur les prés, soit sur des haies soit sur des cordeaux placés au vent.



Le repassage

Repasseuses et lavandières exercent deux métiers différents. La repasseuse travaille chez elle, ou dans un atelier avec d'autres femmes. Le linge est repassé sur une planche ou une table garnie d'une couverture et recouverte d'un grand drap blanc. La repasseuse prend un fer qui a été mis à chauffer sur la **cuisinière** ou sur un **petit poêle**, l'essuie pour enlever d'éventuelles traces de suie et l'approche près de sa joue pour en vérifier la température avant de repasser le linge. Il existe différentes formes de fers adaptées au vêtement à repasser : fers de tailleurs, fers à tuyauter pour les coiffes, fers pour les fonds de bonnets,...



ACTIVITES ET METIERS D'AUTREFOIS

La collection ethnographique du musée permet d'illustrer, à travers la restitution d'intérieurs de maisons rurales, le cadre de vie matériel des campagnes lorraines au XIX^e siècle. L'exposition vient compléter ce propos par l'évocation des savoir-faire artisanaux et des activités quotidiennes des populations qui y vivaient.

Objectifs :

- Découverte de métiers et de savoir-faire anciens
- Associer des métiers à des matériaux
- Découverte d'un vocabulaire spécifique

Compétences :

- Reconnaître différents matériaux par l'observation
- Appréhender des techniques spécifiques
- Observer, décrire et comparer les outils pour en comprendre l'usage
- S'interroger sur l'intérêt de ces objets au musée : critères esthétiques, techniques, historiques....

De par leur fonction, les objets exposés présentent peu de qualités esthétiques. Il semble donc intéressant de travailler sur une approche sensible qui privilégie la matière et les traces d'utilisation.

Par l'observation, les enfants seront ainsi à même de comprendre le geste qui accompagne le maniement de l'outil (l'extrémité écrasée d'un ciseau montre que l'on y a apporté de nombreux coups de massettes par exemple), ainsi que la qualité propre à chaque matériau.

▪ Aborder les outils par leur action sur la matière :

- arracher, enlever de la matière
- couper
- polir
- assembler
- déplacer
- (...)

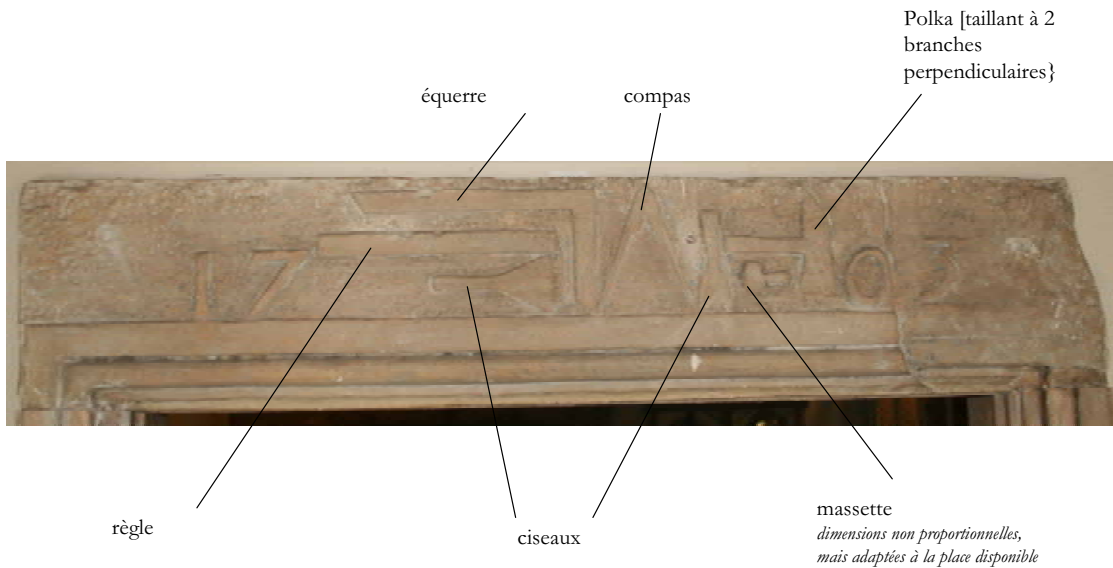
▪ Repérer les traces d'outils visibles sur les productions artisanales et comprendre leur mode de fabrication :

Faire repérer les traces de taille de pierre visibles sur l'encadrement de la porte menant à l'église des Cordeliers (sortie de l'exposition). Quelles sont leur forme, leur régularité ? A quels outils peuvent-elles correspondre ? Observer également les marques de tâcherons. Comparer ces traces avec celles visibles sur les gisants ou des statues présentées dans l'église (points communs et différences entre le travail du tailleur de pierre et celui du sculpteur)

▪ Découvrir le rôle symbolique des outils :

Le moulage d'un linteau daté de 1703 provenant de la maison d'un compagnon tailleur de pierre de Rembercourt-sur-Mad est présenté au 1^{er} étage (porte d'entrée de l'intérieur situé

à côté de la salle des maquettes). Il permet de mesurer l'importance de l'outil et sa portée symbolique.



▪ **Relier les métiers aux matériaux :**

Matériaux	Objets fabriqués	Métiers
BOIS	coffre, horloge, jouets....	menuisier, ébéniste, luthier.....
MÉTAL	fontaine, lames, cuisinière, baquet, faisselles....	ferblantier, dinandier (cuivre), forgeron....
PIERRE	(...)	(...)
VERRE	(...)	(...)
(...)	(...)	(...)

DECOUVERTE DU MUSEE ET DE SES COLLECTION

Cette exposition représente une entrée privilégiée dans la découverte du musée et de son rôle en ce qu'elle illustre, en modèle réduit, les différentes missions de l'établissement :

- **Un musée cherche à connaître un maximum d'information sur ses collections**
 La collection Martin est une collection privée, rassemblée par un médecin passionné par le rapport de l'homme à l'outil, puis donnée au musée. On connaît donc à la fois les principes qui ont guidé la collecte des objets, leur origine géographique et parfois leur contexte initial d'utilisation (témoignage autour de la baratte par exemple).

- **Le musée préserve la mémoire du passé**

Tous les outils de la collection sont liés à des pratiques disparues ou en cours de disparition. Leur conservation physique ainsi que la connaissance de leur mode d'utilisation par le musée est un gage de préservation pour l'avenir (deux générations suffisent pour oublier le maniement ou l'utilité d'un objet quotidien, le moulin à égrainer présenté à la fin de l'exposition illustre cette problématique puisque l'on ignore son usage exact).

- **Le musée permet la conservation d'une collection dans le temps**

Au décès du collectionneur, l'ensemble formé par les objets collectés a été démantelé. Seuls les objets légués au musée témoigneront de la collection initiale et formeront un ensemble cohérent dont la conservation est garantie (protection contre le vol et ralentissement des dégradations naturelles).

Les objets qui ont été choisis par les conservateurs dans la collection Martin répondent à des critères variés : intérêt historique, esthétique, technique, portée symbolique, objets représentatifs d'une époque, d'un mode de vie ou d'un savoir-faire.

- **Le musée présente ses collections au public**

Cette exposition répond au désir de Xavier Martin de permettre au plus grand nombre, et notamment aux enfants, de voir les outils du passé et de comprendre leur fonctionnement.

Elle met en valeur les œuvres par une présentation qui suit des principes muséographiques : vitrines et socles, éclairage, éléments d'information et d'aide à la compréhension (cartels, reproductions photographiques).

