

Formidables rencontres avec les Sourdins

A l'approche de l'été l'association repart à la découverte de sites en rapport avec notre patrimoine. En consacrant cette première sortie estivale à Villedieu Les Poêles, Bayeux et à la visite d'une abbaye normande, les Vieilles Pierres proposent aux participants de se replonger dans l'époque médiévale. Un temps où, dans les villes et les campagnes, fleurissait une multitude d'activités humaines dont certains métiers, considérés aujourd'hui comme métiers d'arts, n'étaient là que pour servir le quotidien et où l'histoire s'écrivait et ne se transmettait qu'au travers de l'expression artistique ou architecturale.

Nous commençons notre remontée dans le temps avec la ville de Villedieu-Les-Poêles commune de Normandie dont l'histoire nous sera contée par nos différents hôtes tout au long de la journée. La ville naît sous l'impulsion d'Henri 1^{er} Beauclerc en 1126 par la réunification de trois villages* et le don de 12 hectares aux chevaliers de l'ordre de Saint-Jean-de-Jérusalem en récompense de leurs services lors de la première croisade. Rapidement après leur installation et les droits exceptionnels attachés à la Commanderie, les chevaliers fondent leur «hôpital», c'est-à-dire un manoir seigneurial auquel s'ajoutent une église, la chapelle Saint-Blaise, le moulin banal et des fours banaux.



Forts de ces droits et des exemptions d'impôts royaux, les Hospitaliers de Villedieu développent alors fortement le commerce, avec un marché important, qui se tient depuis le milieu du XII^{ème} siècle le mardi. C'est alors qu'ils introduisent dans la cité, ce qui nous intéresse aujourd'hui, l'artisanat du cuivre qui va faire de la ville l'un des plus grands centres européens de poeslerie dès les XII^e et de chaudronnerie dès le XIV^e siècle.



La genèse de cette activité vient des chevaliers de l'ordre de Malte qui ayant essentiellement pour nourriture de base la bouillie de sarrasin imposèrent la production de poêles à bouillie. Ces dernières étant solides, durables et fournissant un contenant pratique pouvant rester longtemps dans l'âtre, eurent rapidement une renommée qui rendit la cité célèbre et eût pour conséquence une intensification de la production en des temps où ce type de récipient n'avait pas d'égal.

C'est d'ailleurs depuis qu'en raison du bruit assourdissant du travail du cuivre dans les très nombreux ateliers de la ville que les habitants s'appellent les «Sourdins». Au fil de l'histoire, les contenants ont évolués et vont faire le succès de la poeslerie de Villedieu. Un succès dû aussi à une autre production, presque aussi ancienne, à partir d'autres métaux : celles des cloches. De la poêle à bouillie à la canne à lait, en passant bien sûr par les célèbres casseroles et autres articles culinaires en cuivre sans oublier la réalisation de cloches, la ville va prospérer jusqu'à la concurrence d'autres métaux et alliages au XIX^{ème} siècle.

C'est ce que nous sommes venus voir et pour ne pas perdre de temps c'est dès l'ouverture au public de la fonderie de cloche que nous entamons nos visites des divers ateliers de la ville.

Bien que ce premier atelier ne date pas du XII^e siècle, il a gardé sa forme originelle donnée en 1865 par son créateur Adolphe Havard : le sol est en terre battue, l'outillage usité est en cuivre, le pont roulant servant aux manipulations est en bois.



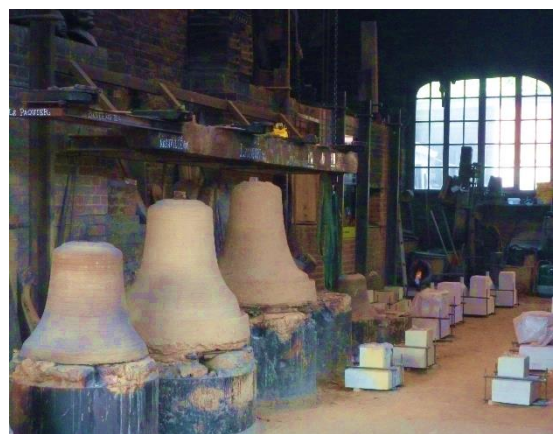
Nous ne sommes pas encore à l'intérieur que notre guide nous prévient: «les techniques que nous allons découvrir sont inchangées depuis la création de l'établissement. Les cloches sont moulées au trousseau à partir d'argile, de crottin de cheval et de poils d'animal et les procédés de coulage sont restés les mêmes. Seules l'étude et la modélisation ont évolué depuis trente ans avec les technologies informatiques actuelles. Chaque cloche devant avoir sa note et celle-ci étant dépendante de son diamètre et de son épaisseur, le profil de la cloche est modélisée sur informatique et la découpe du profil se fait au laser sur des plaques que l'on appelle les gabarits. Ils sont ensuite montés sur un axe et servent de guides dans la construction des différentes parties du moule. Une technique de moulage appelée «au trousseau». Cet avant-propos terminé, nous pénétrons dans les lieux pour suivre toutes les étapes de fabrication.

Cela commence par la conception du noyau. A l'aide du gabarit intérieur une équipe construit une maçonnerie de briques réfractaires qui va servir d'armature pour soutenir le reste du moule. Elle est recouverte d'un mélange d'argile, de crottin de cheval et de poils de chèvre qui va donner la forme intérieure de la cloche. Le noyau achevé est recouvert d'une couche isolante pour la séparer d'une seconde partie dite « fausse cloche » en raison de sa forme qui correspond à celle qui sera définitive en bronze. Pour concevoir la fausse cloche on change de gabarit afin de construire la seconde partie du moule en argile. Elle est ensuite recouverte de cire pour la lisser parfaitement et former les filets. C'est alors que l'on vient y poser les décors et textes. Ces derniers sont préparés dans une partie réservée de l'atelier située juste en face de la chaîne de conception des moules. Les abécédaires (textes) et motifs sont d'abord créés à la main sur papier puis selon les cas modélisés sous forme de moules empreintes à l'ancienne en bois et plâtre ou de façon moderne en élastomère. Les décors sont ensuite coulés en cire avant d'être posés.



Progressant dans le site, nous découvrons ensuite une autre phase de conception : la chape. Elle s'opère à l'aide de pinceaux très fins. La fausse cloche est enduite de plusieurs couches d'un mélange argile, crottin de cheval et poils de chèvre. Ces couches de plus en plus épaisses forment alors une carapace appelée la chape.

Durant toute cette étape de fabrication, un feu de charbon de bois est entretenu à l'intérieur du moule afin de permettre le séchage des différentes couches d'argile. Notre hôte nous précise que lorsque la chape est suffisamment épaisse on force le feu de charbon de bois afin que les lettres et décors en cire fondent et laissent leur empreinte en creux et à l'envers dans la chape qui constitue la partie extérieure du moule. Ceci explique en partie de la forte chaleur qui règne dans cette zone.



Cette opération achevée, la chape est soulevée. La fausse cloche est casée et la chape reposée sur le noyau afin d'obtenir un vide où sera versé par la suite le métal. A l'intérieur les décors qui étaient en creux et à l'envers dans la chape se retrouveront alors à l'endroit et en relief sur la cloche en bronze.

Parallèlement, dans une autre zone, sont sculptées et moulées les couronnes en cire qui viendront orner le haut des cloches. Un modèle en cire est préparé et enduit d'argile. Il est ensuite chauffé dans une étuve à 200°C afin que la cire fonde et laisse son empreinte en creux. C'est la même technique dite de «la cire perdue» que nous venons de voir pour les décors. Le moule de la couronne constitué est ensuite ajusté sur le moule de la cloche et recouvert de terre projetée au pistolet.



Alors que nous nous apprêtons à approcher de la zone de coulée une sirène nous avertit qu'il faut sortir car une opération de coulée est en cours et pour des mesures de sécurité évidentes nous ne pouvons rester. C'est donc un peu frustrés de ne pas assister à ce spectacle que nous quittons brièvement l'atelier avant d'y revenir et suivre la suite du processus de fabrication.

De retour dans l'enceinte, notre guide nous dit que depuis 2003 le process de fabrication a changé en coulant toutes les cloches y compris les plus grosses la tête en bas « et non dans leur position normale. Cette méthode permet d'améliorer la qualité métallurgique des cloches et donc leur «musicalité» et leur esthétique. Nous apprenons que le bronze utilisé est un alliage de 78 % de cuivre et 22 % d'étain. Il est fondu à 1 200°C dans le four réverbère à double voûte, d'une contenance de 13 tonnes que nous pouvons voir devant nous et qui fut construit en 1865. Ce four est utilisé pour couler les cloches de plus de 500 kg qui sont enterrées dans une fosse. Notre guide nous montre le canal en briques construit sur le dessus de la fosse qui permet au métal de se déverser par gravité du four dans les moules. Puis elle nous explique que pour les plus petites cloches (moins de 500 kg), le métal est fondu dans un four à creuset que nous voyons un peu plus loin. La poche de coulée est maniée à la main ou à l'aide du palan qui nous domine pour récupérer le bronze du four et le déverser dans le moule. C'est durant cette phase que nous avons été contraint de sortir.

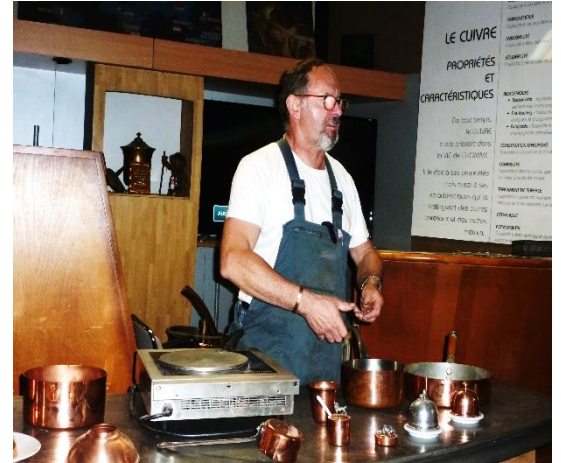


La coulée terminée le moule doit refroidir environ une semaine voire plus selon sa taille. Il reste alors deux autres étapes : le décochage et l'accordage. Une équipe casse le moule pour obtenir la cloche brute de fonderie. Ensuite une autre équipe sable la cloche, la polit, la cisèle et enfin l'accorde.

Au terme de la visite, notre guide nous précise qu'au-delà de son métier de fondeur de cloches, l'entreprise réalise également des pièces de fonderie d'art. Les compagnons qui composent les équipes sont aussi des campanistes qui installent et entretiennent les équipements mécaniques et électriques des cloches et des clochers. A titre d'exemple de réalisations, elle cite en 2013, la fabrication et la pose des neuf nouvelles cloches de Notre-Dame de Paris et la fonte de trois nouvelles cloches pour la cathédrale de Sées.

La matinée étant en partie écoulée nous faisons un bref tour en ville avant de déjeuner et de repartir à la découverte d'autres ateliers.

Le premier d'entre eux est l'atelier du cuivre. C'est aussi le dernier à perpétuer une tradition séculaire en employant une dizaine d'ouvriers qui reproduisent les gestes et les techniques en utilisant les mêmes outils ancestraux tels que des repousseurs, marteleurs, étameurs ou polisseurs. Nous y sommes accueillis par l'un des plus anciens ouvriers certainement le responsable de production. Un personnage haut en couleur au verbe facile et plein d'humour qui nous entraîne dans une pièce aménagée en mini amphithéâtre afin de nous faire tout d'abord un rappel historique et ensuite de nous décrire, en les démontrant, certaines caractéristiques des produits réalisés dans ces lieux. Son discours, émaillé d'anecdotes et de propos interactifs, évoque l'évolution de l'activité depuis le XI^e siècle jusqu'au début du XX^e siècle. Une époque où il y avait encore une vingtaine d'unités de production locale réparties dans plusieurs ilots, formés de cours et de bâtiments, dont beaucoup sont encore visitables dans Villedieu.



A son écoute nous apprenons que cette corporation, comme celle des chaudronniers et des fondeurs de laiton est regroupée sous le vocable de dinanderie et ses ouvriers dénommés des dinandiers. Un nom apparu au XIV^e siècle désignant la forme noble, voire artistique, du métier de chaudronnier ainsi que l'ensemble des ustensiles de cuivre et de laiton fabriqués à l'origine dans la ville de Dinant en Belgique. Il conclut ce préambule en nous précisant qu'il n'y a jamais eu de gisement de cuivre à Villedieu-les-Poêles ni dans les environs et que la matière première provient au plus près d'Espagne sinon des Etats-Unis, de Russie ou d'Afrique du Sud.

Dans une seconde partie Il nous explique et démontre ce qui fait que le cuivre, et donc, les casseroles et ustensiles de cuisson sont :

- toujours d'actualité malgré l'arrivée de nouveau matériaux et les innovations dans le domaine culinaire.
- fortement prisés, donc expressément sollicités, par tous ceux qui pratiquent la restauration (chefs cuisiniers, pâtisseries, traiteurs, etc.).

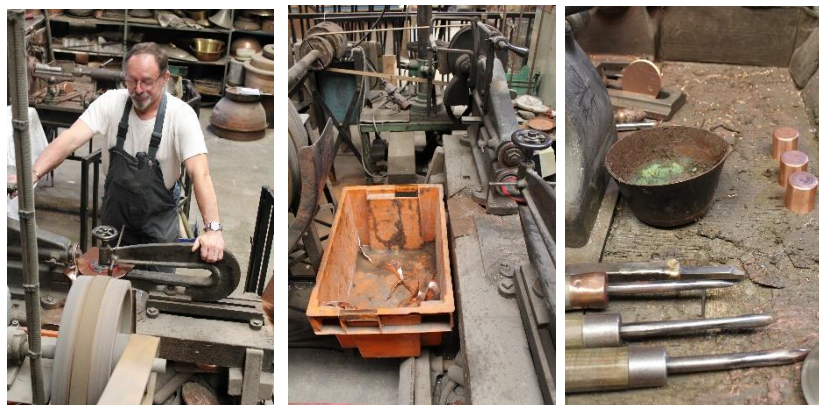
Au fil du temps les concepteurs et les utilisateurs se sont aperçus que le cuivre reste le meilleur conducteur de chaleur sans altérer la nourriture. Vers la fin du XVIII^e siècle, les maîtres en la matière ont eu l'idée de protéger le cuivre de tout contact direct avec les denrées cuisinées en y déposant une couche d'étain. Ce procédé qu'on appelle l'étamage doit être refait à chaque fois que le cuivre réapparaît pour tous les récipients amenés à travailler des aliments salés ou acides (le sucre est sans danger d'où le fait que les bassines à confiture ne soient jamais étamées) joignant le geste à la parole notre hôte nous fait la démonstration de ce qu'il avance puis procède à un étamage par la méthode dite «au chiffon» sous nos yeux. Après avoir décapé une casserole par immersion dans un mélange d'acide puis retiré toutes traces de dépôt, il monte la température du récipient pour y faire fondre la quantité d'étain alimentaire nécessaire en fonction du type de platerie et l'étale à chaud avec un chiffon. L'opération s'achève en retirant l'oxydation, les traces de brûlé et les coulures d'étain extérieures à l'aide d'un polissage. Cela nous semble simple mais nous verrons plus tard dans l'atelier que ce type d'opération nécessite une très grande maîtrise.





La théorie exposée et la démonstration faite, notre guide nous invite à le suivre dans les ateliers voir, une à une, toutes les étapes de fabrication à l'aide de machines datant pour la plupart de 1920. A peine entrés, notre progression est rythmée par le martellement, au fond de l'atelier, des dinandiers sur les formes en cuivre. Respectant le processus de création, nous commençons par le poste de fonte des lingots de cuivre, suivi du laminage pour le transformer en feuille.

Un peu plus loin, c'est le découpage, l'emboutissage et le repoussage à l'aide de machines spécifiques qui ont l'air de sortir du temps mais dont la mise en route sous nos yeux ébahis révèle une conception savante et une ingéniosité certaine. Alors que nous marquons une pause pour admirer la dextérité de maniement, notre guide nous explique qu'aucune chute n'est perdue. Elle est aussitôt récupérée, stockée puis refondue pour un usage ultérieur.



Revenant sur les opérations auxquelles nous assistons, il nous précise que pour donner la forme à certains objets on utilise ce qu'on dénomme «le tas» d'où l'expression : travailler sur le tas. Afin que nous comprenions bien, il nous conduit dans un coin où un compagnon assis sur un tabouret façonne une forme à l'aide d'outils spécifiques et d'un marteau tel que cela se pratiquait il y a des centaines d'années. Nous détournant, nous arrivons devant les dernières phases importantes de la conception : le martelage, l'étamage et le polissage. La première phase est assourdissante.



A l'aide d'un martinet** un homme martèle inlassablement une forme, centimètre par centimètre, avec une précision inouïe. A la question combien de coups assène-t-il pour obtenir un objet fini notre guide répond : «par exemple pour un simple bouchon de champagne un ouvrier donne environ 100 000 coups alors jugez ». La seconde phase et avant dernière étape est l'étamage : devant un feu et un four qui produisent une forte chaleur un homme prend une à une les pièces confectionnées et procède aux différentes étapes dont nous avons eu précédemment la démonstration.



L'opération très délicate nécessite parfois de nombreuses reprises et bien qu'il soit protégé l'opérateur doit faire face à plusieurs risques de brûlures par éclaboussures d'étain ou embrasement intempestif du chiffon qu'il manipule pour étaler les couches. La dernière phase est moins spectaculaire mais c'est elle qui donne son aspect final au produit réalisé avant son départ au commanditaire ou en boutique. C'est d'ailleurs en passant par cette dernière que nous achevons cette visite avant de nous rendre dans un lieu emblématique de la ville : le Musée de la poeslerie et la Maison de la dentelle.



Formant un îlot portant le nom de foyer qui fut au XVII^e siècle une ancienne fonderie où chaque artisan venait faire fondre son cuivre, les bâtiments sont au pourtour d'une cour où convergent des escaliers en pierre desservant différents locaux autrefois ateliers ou logements. Aujourd'hui classés monuments historiques, les lieux accueillent d'un côté un ancien atelier de poeslerie où l'on peut admirer une exposition rare d'objets en cuivre et laiton allant du XV^e au XX^e siècle et de l'autre la maison de la dentellière. Deux pôles d'intérêt qui se visite comme une vaste promenade au sein des pièces de deux maisons sur plusieurs niveaux.

En entrant au rez-de-chaussée à gauche dans le musée de la poeslerie nous découvrons deux salles : dans la première nous visionnons une vidéo expliquant le métier de poëlier et la naissance du travail du cuivre. Dans la seconde nous sommes dans l'atelier appelé « le foyer ». Un endroit où le cuivre était brisé avant d'être fondu par des femmes appelées « briseresses » puis coulé dans un moule pour en faire des « tables » de 6mm d'épaisseur que les dinandiers venaient acheter pour les travailler avec des outils en bois très résistant (orme ou buis) pour ne pas abîmer le métal.



Une grande cheminée domine toute la pièce tandis que de part et d'autre sont exposés divers outils, chaudrons et poêles de toutes formes disposés le long des murs comme des postes de travail. Un fléchage nous invitant à monter à l'étage nous ressortons et gravissons les quelques degrés en pierre qui nous conduisent à la dernière salle où sont rassemblés une multitude d'objets anciens en cuivre destinés à toutes sortes de corporations.

Revenus dans la cour qui était autrefois un véritable lieu de rencontre, nous prenons conscience des conditions de travail et de logement des personnes qui vivaient et travaillaient ici en étudiant la conception architecturale de l'ensemble. Les logements composés d'une pièce principale et d'une chambre se situent à l'étage et sont de taille très modeste bien qu'ils accueillent parfois plusieurs familles. Chacun est desservi par des escaliers qui convergent là où nous sommes. Tout le reste, ateliers, lieu de vie, commodités et autres équipements de

nécessité se situe dans la cour et au pourtour transformant cet espace en un unique lieu de vie commune et d'échange ayant comme unique accès sur l'extérieur le porche d'entrée. Ayant rejoint l'extrémité de ce lieu un peu étrange, nous empruntons un nouvel escalier qui nous conduit dans la maison de la dentellière où notre hôte, gardien des lieux, nous attend pour nous faire un bref historique et une démonstration de réalisation de dentelle de Villedieu.



Cette activité fut introduite dans la cité par les femmes des notaires, médecins et pharmaciens au XVIIIe siècle qui instituèrent la pratique dite de la dentelle aux fuseaux. Un art qui rivalisait avec la dentelle de Bayeux et de Caen où l'on trouvait de la dentelle dite au torchon faite de points différents. Après des débuts progressifs l'activité atteint son apogée en 1830 sous la direction des épouses des riches marchands de la ville. Plus de 500 femmes et de nombreux enfants travaillaient alors dans la rue au point que l'on parlait alors de « troupeaux de dentellières ». Aussi nombreuses que les chaudronniers, elles recevaient le même salaire. Ayant atteint une certaine autonomie, elles achetèrent de nombreux logements mais à partir de 1850 la situation économique se détériorant l'activité déclina. Les salaires baissèrent et l'activité tomba sous la coupe des négociants qui profitèrent d'une main d'œuvre corvéable à merci. En 1880, l'activité était abondante et banalisée avec les tenues et coiffes des sourdines puis ce fut la fin au début du XXe siècle. C'est en 1952 que la dernière dentellière créa une école de la dentelle dans les lieux où nous sommes afin de transmettre son savoir. Avant son décès en 2010 à l'âge de 103 ans cet espace deviendra un musée en 1995.



Cette introduction faite, notre guide nous invite à admirer la multitude d'ouvrages en dentelle exposés puis nous invite à nous regrouper autour d'un canevas pour nous expliquer en la démontrant la technique utilisée. Il nous parle d'abord des motifs qui sont soit en forme d'araignée, de dent ou de chevron exécutés au point d'esprit soit réalisés plus finement sur fond vitré. Comme la dentellière à l'époque notre professeur travaille sur un carreau (Un support carré comportant un tiroir sur le côté pour ranger épingles et fils) au centre duquel est disposé un rouleau avec une carte perforée de Lyon. A l'aide de fuseaux de formes et de tailles différentes il commence à broder en disposant aux points stratégiques autant d'aiguilles que nécessaire pour respecter le motif.



Selon le motif et la finesse de l'ouvrage le nombre d'épingles peut-être considérable et rendre le travail extrêmement délicat. Son geste lent s'accélère progressivement pour atteindre une dextérité inouïe. Bien que nous essayons de suivre attentivement la progression nos yeux s'y perdent. A la question sur la nature des fils, il nous indique que «le fil utilisé est en lin ou coton» puis, s'adressant à nous, il invite quelques volontaires à s'essayer à la broderie. La tâche n'est pas aisée mais certains s'y risquent. Avec obstination et patience, ils arrivent à former, après maintes tentatives, une infime partie de l'ouvrage tout en reconnaissant la complexité du travail. Hélas le temps passe et il nous faut quitter cette pouponnière.



Après quelques instants de repos à notre hôtel, nous nous retrouvons tous autour d'un repas gastronomique dans un vieux manoir situé à quelques encablures du centre de Villedieu-les-Poêles. Autour de mets délicieux, les conversations vont bon train chacun faisant part de ses impressions et sensations de la journée et n'hésitant pas à anticiper l'avenir en proposant déjà de prochaines sorties similaires. Le diner achevé, malgré la chaleur de l'endroit et la convivialité, il nous faut rentrer car le lendemain une journée différente mais tout aussi passionnante nous attend.

Au réveil la météo s'annonce moins clémente que la veille mais cela n'entame pas notre enthousiasme à nous rendre au plus vite à Bayeux où de nouvelles visites nous attendent, à commencer par la rencontre avec la tapisserie de la reine Mathilde.