



Florent Lehmann à la meule à aiguiser (JF)

LA TAILLANDERIE LEHMANN DE SAINT-MARTIN

André DUBAIL

Le Val de Villé a un passé industriel et artisanal que la recherche historique a progressivement mis en valeur. Les annuaires de la Société d'Histoire ont souvent évoqué les mines, l'industrie textile, et surtout les différents métiers de jadis, aujourd'hui disparus ou en voie de disparition, mais, probablement parce que les occasions ne se présentaient pas, ils se sont moins intéressés aux métiers liés à l'eau : aux meuniers, aux scieurs, aux taillandiers. Cet article va essayer de combler en partie cette lacune et présenter l'ancienne taillanderie Lehmann de Saint-Martin, qui est, sans conteste, une petite merveille que nos lecteurs découvriront certainement avec plaisir, peut-être même avec émotion.

Blottie en contrebas de la route départementale qui traverse le village, la petite maison abritant la forge a cessé depuis peu d'années de chanter son refrain métallique auquel faisait écho le grondement du Breitenbach. Mis au ralenti en 1991, le feu de la forge s'est définitivement éteint en 2008, et l'atelier est alors entré dans une léthargie faite de silence, de pénombre, de poussière et de souvenirs. Pourtant, comme dans le château de la Belle au Bois dormant, tout est encore là, les outils et les machines, il ne manque que le prince charmant pour redonner vie à tout cela et pour effacer le spectre de la mort. Hélas, le prince charmant, en l'occurrence Florent Lehmann, le dernier taillandier, est décédé le 23 janvier 2008. C'est son épouse qui nous a fait visiter la forge et qui a évoqué, pour notre plaisir et notre instruction, l'histoire de la dernière taillanderie du Val de Villé.

I - Qu'est-ce qu'une taillanderie?

1 - Essai de définition

On appelle taillanderie une forge où l'on fabrique des outils propres à tailler, à couper, tels que faux, haches, serpes, couteaux, pics, pioches, bûches, doloires, planes, etc. Le taillandier est l'artisan qui fabrique ces outils, mais il peut aussi bien n'être que le marchand qui les vend. Les taillanderies existaient depuis l'Antiquité, mais, au cours des siècles, leur outillage évolua progressivement. La coutellerie n'est qu'une branche spécialisée de la taillanderie. On sait que les artisans couteliers connaissent une certaine renaissance, notamment dans certaines régions, telles que le Massif Central. Quant aux taillanderies artisanales, du type de celle qui fonctionna pendant deux siècles à Saint-Martin, il semble bien qu'il n'en existe plus nulle part en France.

2 - Où trouvait-on des taillanderies ?

Pour fonctionner, une taillanderie avait besoin de trois éléments essentiels : le fer, le feu et l'eau. On trouvait donc des taillanderies dans les régions où il était possible de réunir les trois éléments sans grande difficulté. Il fallait tout d'abord être voisin d'un centre de production de fer : mine ou fonderie (Vosges, Jura, Lorraine, Haute-Saône). Il fallait aussi avoir à sa disposition du combustible à profusion pour alimenter le feu de la forge : forêts ou mines de charbon (Vosges, Jura, Haute-Saône). Enfin, l'élément déterminant au XVIII^e siècle était la présence d'un cours d'eau, de préférence un torrent de montagne. Le Val de Villé remplissait ces trois conditions.

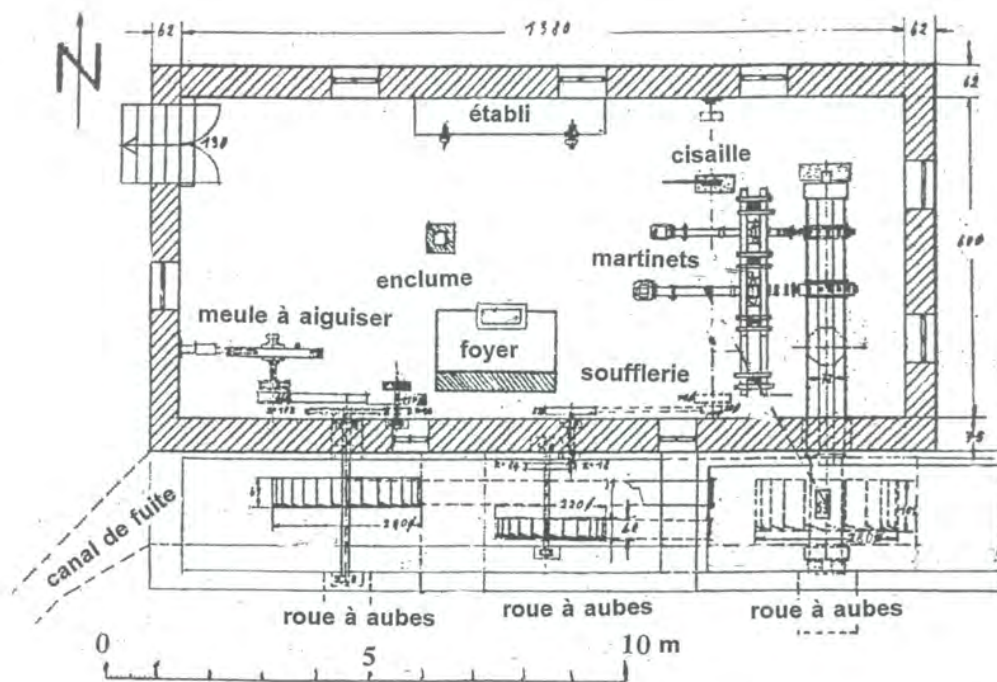
3 - Comment fonctionnait une taillanderie ?

La matière première que façonnait le taillandier était un lingot ou une barre de fer (en réalité de l'acier doux) de section carrée ou rectangulaire, longue de dix à vingt centimètres, voire plus, et d'une épaisseur variant entre 4 et 10 centimètres, selon la nature de l'objet à façonner. Cette barre ou ce lingot était d'abord chauffé à blanc dans le feu de la forge, puis il était étiré, forgé sous les coups répétés du martinet (un marteau mécanique). L'objet en voie de fabrication repassait souvent dans le feu de la forge ; il était façonné sous les coups du martinet, mais aussi sur l'enclume à grands coups de marteau. Régulièrement il était trempé dans l'eau ou dans l'huile pour acquérir plus de dureté, plus de résistance. Peu à peu la forme de l'outil apparaissait. Bientôt le taillandier aménageait l'oeil pour le passage du manche, puis il portait l'objet terminé sur la meule de l'affûteuse pour polir les flancs et affûter le tranchant. Enfin l'outil terminé était habillé d'une belle robe de peinture bleue et, le cas échéant, muni d'un manche.

Dans une taillanderie du XVIII^e siècle, on trouvait généralement un feu de forge, dont le soufflet, ou plutôt les deux soufflets étaient souvent actionnés par une roue à aubes. Devant l'âtre étaient disposées une ou deux auges pour l'eau et l'huile de trempage. La deuxième machine, mue elle aussi par une roue à aubes, était le martinet, dont il sera question plus loin. Près du martinet se trouvait une enclume pour les finitions à faire manuellement et souvent une grosse cisaille destinée à préparer les outils coupants (faux, pioches, haches...). Une troisième roue à aubes faisait tourner une grosse meule à aiguiser.

4 - Le martinet

Pour devenir un outil, le fer devait être forgé et façonné sur l'enclume. Ce travail pénible fut facilité par l'invention du martinet. Cette machine était la pièce maîtresse d'une taillanderie et elle avait fini par servir à dénommer l'usine. Le martinet, dont la première mention remonte à 1315 (selon le dictionnaire Robert), était un marteau mécanique à bascule, mu par une roue à cames. Cette machine avait révolutionné l'art de la taillanderie, en facilitant le travail de forgeage. Il permettait de travailler le fer en économisant son temps et sa peine. Longtemps les martinets étaient mus par la force hydraulique d'une roue à aubes.



L'organisation d'une forge à martinet

(D'après *Die Hammerschmiede im Muckental* in revue *Die Pforte*, Kenzingen 1995)

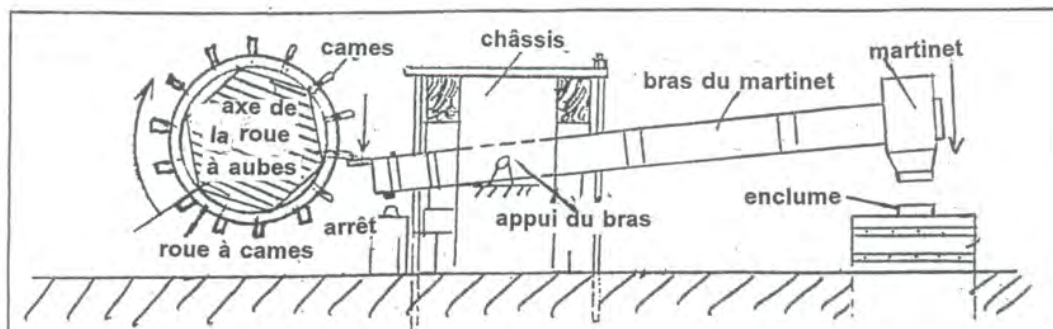
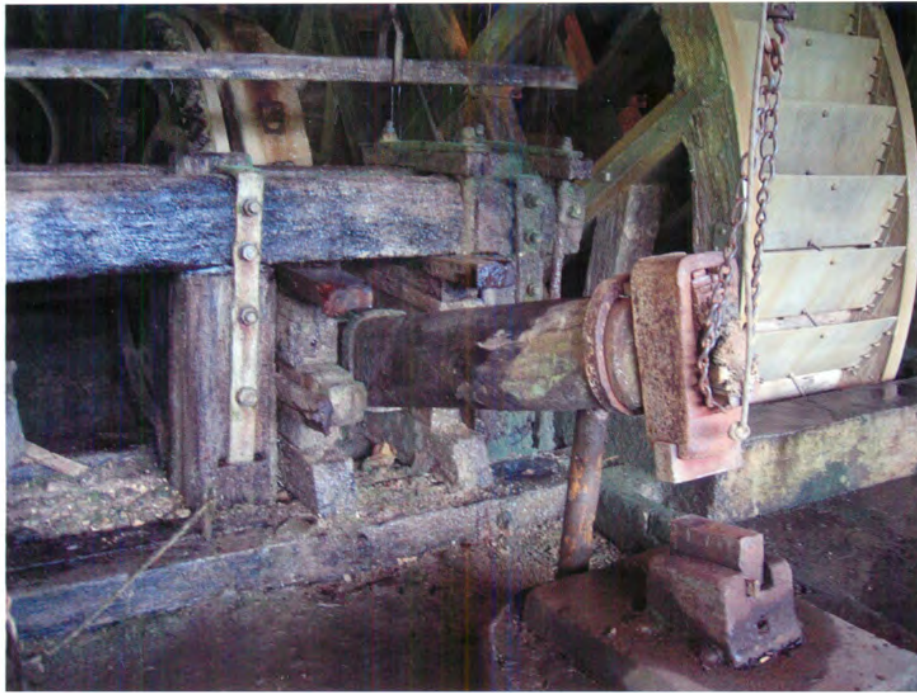


Schéma du fonctionnement d'un martinet

(D'après *Die Hammerschmiede im Muckental* in revue *Die Pforte*, Kenzingen 1995)

Dans la taillanderie de Nans-sous-Sainte-Anne, dans le Doubs, on peut encore voir fonctionner des martinets hydrauliques. La roue à cames est fixée sur l'arbre axial de la roue à aubes. Quand la machine fonctionne, les cames viennent, les unes après les autres, frapper la base du bras en bois qui supporte à son sommet le lourd marteau d'acier (appelé martinet). Les cames abaissent la base du bras qui repose sur un support en pierre et en même temps impulsent un mouvement inverse à la tête du marteau qui se soulève avant de s'abattre lourdement sur une enclume fixée sur un socle massif dont la base s'enfonce profondément dans le sol. Le mouvement du martinet est rapide et régulier. Il faut en effet battre le fer quand il est chaud, aussi les coups du martinet s'abattent-ils sur le fer à une cadence que des bras d'hommes ne sauraient égaler.



Un martinet de la taillanderie de Nans-sous-Sainte-Anne (Doubs) (AD)

La taillanderie de Nans-sous-Sainte-Anne était spécialisée notamment dans la fabrication des faux. Par la qualité de sa production, l'usine réussit à se faire une solide renommée. Cette entreprise est devenue aujourd'hui un musée fort connu. On y explique, par exemple, comment peu à peu une barre de fer était transformée en un instrument au tranchant acéré.



Démonstration du forgeage d'une faux à la taillanderie de Nans-sous-Sainte-Anne (AD)

II - L'eau

Les cours d'eau représentent depuis l'Antiquité l'une des principales sources d'énergie renouvelable. Les Romains, qui utilisaient à profusion la traction animale et la main-d'oeuvre servile, avaient néanmoins commencé, pendant la période gallo-romaine, à découvrir l'énergie hydraulique et ils avaient même installé quelques moulins mus par des roues à aubes. Tout le monde connaît celui de Barbegal, en Provence, mais il faut savoir que les archéologues suisses ont découvert récemment les traces d'un moulin à eau aux confins du Sundgau, à Rodersdorf. Au Moyen Age et à l'époque moderne, l'énergie des cours d'eau a été utilisée au maximum. Dans le but d'assurer un contrôle parfait du territoire, l'administration faisait cartographier ce dernier avec précision. La célèbre carte de Cassini, établie entre 1757 et 1759, montre que le moindre ruisseau d'Alsace faisait tourner un nombre impressionnant de moulins, de scieries, de foulons, de martinets.

1 - La description du Breitenbach en 1750

Mais avant de faire dessiner des cartes géographiques montrant le tracé des cours d'eau et situant les différentes industries qui en tiraient profit, l'administration avait fait rédiger des documents qui décrivaient dans le détail les rivières et leurs affluents.

Dans la « *Description de la rivière appelée Giessen* » datant de 1750¹ sont énumérés le cours et tous les affluents de cette rivière, ainsi que toutes les installations, moulins et scieries, utilisant l'énergie de l'eau. Aucun martinet n'est encore mentionné, cependant il est intéressant de voir ce que le rapport dit du Breitenbach, le ruisseau qui traverse Saint-Martin. La langue du rédacteur peut surprendre, mais elle est néanmoins compréhensible :

« *Un peu plus bas, à la rive droite (du Giessen de Steige), il se trouve une ancienne abbaye (Honcourt) appartenant actuellement à l'abbaye des princesses d'Andlau, où il y a une scierie vis-à-vis du village de Saint-Martin, à une demi-lieue (= 2, 2 km) de Messigotte (Maisongoutte) et à un quart de lieue de Villé ; et dans ladite rivière un ruisseau (le Breitenbach) plus considérable que les autres, qui prend ses sources dans le ban et finage de Breitenbach, qui forme un vallon assez considérable. L'origine de ce ruisseau est dans ledit ban de Breitenbach par une source, qui se jette de la montagne, appelée Fosse Goutte, à la droite dudit village de Breitenbach. En descendant, dans laquelle il se jette une autre source qui prend son origine dans une forêt dite Grützentann à une demi-lieue de ladite source. Les deux ruisseaux se joignent au-dessus dudit village à la distance d'environ un quart de lieue de leurs sources ; ensuite de quoi passe par le village dudit Breitenbach sur lequel il se trouve un moulin à farine et une scierie à la rive gauche et se joint à un autre ruisseau au bas dudit Breitenbach qui est à la gauche et prend source de ce côté à une demi-lieue dudit village au canton appelé Hira sur le sommet de la montagne du Hohwald, dans lequel se jette encore un autre ruisseau, aussi à une demi-lieue dudit Breitenbach et prend source au canton appelé Welschgrüeb, et passe aussi par une partie dudit village jusqu'à la jonction ; de là les deux ruisseaux joints au bas dudit village (de Breitenbach) se dégorgent à ladite rivière (le Giessen) au-dessous d'un pont, vis-à-vis de Saint-Martin par où il (le Breitenbach) passe et qui est éloigné d'une demi-lieue dudit Breitenbach (le village). Ce ruisseau passe la grande route proche Saint-Martin sur laquelle il y a un grand pont de bois. Ce ruisseau outre ledit moulin fait aller deux autres dans le finage de Breitenbach distant d'un quart de lieue d'ycelui (le premier moulin), un autre au-dessus dudit village de Saint-Martin et un quatrième dans l'endroit même. Cette même rivière (le Giessen)*

des terres agricoles était consacrée aux céréales, à cause du faible rendement imputable à l'absence d'engrais. On ne réservait alors à la production de l'herbe que les terres irrigables situées dans le fond des vallées et donc à proximité des cours d'eau. L'administration, tant locale que nationale, veillait au bon usage de cette denrée précieuse et à son partage équitable entre tous les usagers. Il était donc quasiment inévitable qu'il y eût des frictions, voire des conflits, entre les paysans et les industriels, mais surtout entre les industriels qui dépendaient d'un même cours d'eau.

La guerre de l'eau aurait pu devenir une réalité quotidienne. Les paysans et les industriels se disputaient, en effet, le précieux élément, dès que le temps passait au sec. Bien que le sujet suivant n'ait aucun rapport direct avec la taillanderie de Saint-Martin, mais ne concerne apparemment que celles de Villé, il est cependant intéressant de constater quel était le point de vue de l'administration sur ce problème.

Le 18 mai 1858, les veuves Willmann et Ulrich «*propriétaires dans la commune de Villé des deux petites usines en matière de taillanderie mues par les eaux du Luttenbaechel, affluent du « Giessen » d'Urbeis*» portèrent plainte contre les paysans qui détournaient les eaux du ruisseau pour irriguer leurs prés.

Dans son rapport du 12 juillet au préfet, l'ingénieur ordinaire des Ponts et Chaussées exposait la situation en ces termes³ :

« Dans les années de sécheresse ce ruisseau (le Giessen d'Urbeis) ne débite plus qu'une quantité d'eau extrêmement faible pendant l'été, et, comme c'est surtout dans ces années que l'irrigation des prairies est indispensable, il en résulte que le volume d'eau laissé aux usines est réduit à une quantité minime.

La vallée du Luttenbaechel qui est assez large au point où elle aboutit au Giessen près de Villé se rétrécit beaucoup à mesure qu'on remonte vers Breitenau. Les flancs de cette vallée ont une pente très forte et malgré cela ils sont en nature d'excellentes prairies grâce à l'irrigation.

C'est en faisant des prises d'eau successives qui alimentent une foule de petits canaux distribués sur les pentes du coteau que les habitants parviennent à étendre les superficies de leurs prairies. Si on supprimait l'irrigation, le fond de la vallée serait seul en nature de pré sur une largeur de 30 à 40 mètres, mais, grâce à l'irrigation, les prairies occupent une largeur de 200 à 300 mètres. On conçoit alors quelle importance les habitants attachent à pouvoir user des eaux d'une manière illimitée, et combien il serait fâcheux d'apporter des restrictions à un usage établi de temps immémorial et qui améliore à un haut degré la situation agricole de ces communes placées dans la montagne.

On comprend que, dans la plaine, où les eaux abondent et les prairies sont très étendues, on puisse réglementer l'usage des eaux, mais on ne peut le faire dans la montagne où la prospérité des communes dépend essentiellement de l'extension du périmètre des terrains arrosables ».

Non seulement l'irrigation était primordiale pour les paysans, mais l'administration avait aussi dû renoncer à réglementer cette pratique à cause du refus des usagers, comme le rappelle la suite du rapport :

« On avait du reste essayé de le (réglementer l'usage de l'eau) faire dans cette partie du département, mais on a dû renoncer aux mesures qui avaient été prises devant l'opposition unanime des populations.

C'est ainsi qu'un arrêté du Préfet du 15 janvier 1850, une décision ministérielle du 15 avril 1850 avaient prescrit pour les affluents du Giessen, dans le Val de Villé, de réserver l'eau pour les usines pendant 5 jours par semaine et pour les irrigations pendant 2 jours, de samedi à 6 heures du matin au lundi à la même heure, mais sur les réclamations générales des communes, on a dû renoncer à appliquer ce règlement, et un arrêté du Préfet du 27 novembre 1850 rapporta l'arrêté précédent ».

D'où la sagesse prudente du fonctionnaire qui savait faire la part des choses. Il écrivait encore dans son rapport :

« Nous croyons en effet qu'il n'y a pas de règlement à faire à ce sujet et qu'il y a lieu de laisser, ainsi que cela se pratique, toute liberté aux populations dans ces régions montagneuses. En face d'un avantage immense au point de vue agricole, on ne trouve qu'un inconvénient bien faible, c'est de réduire le volume des eaux destinées aux usines pendant à peu près un mois de l'année à une quantité minime ».

On ne pouvait léser une majorité de paysans qui avait un besoin urgent d'eau pour favoriser deux industriels qui ne représentaient, économiquement et électoralement que peu de choses :

« Mais nous observons, écrivait le rapport, que ces usines sont d'une importance peu considérable. Puis, en général, il faut que les usiniers s'habituent à un travail inégal, et qu'ils profitent plus des eaux quand elles sont abondantes, sauf à réduire leur fabrication pendant certains moments de l'année ».

Cependant l'ingénieur proposait une mesure qui ne pouvait que faire regretter aux deux propriétaires des taillanderies leur démarche, car elles risquaient de se trouver bientôt en litige avec des concitoyens de Villé. Voici ce qu'écrivait l'ingénieur à la fin de son rapport :

« Nous avons procédé à une visite minutieuse du ruisseau. Il ne réclame aucun curage. Seulement, dans la banlieue de Villé, quelques propriétaires ont formé des espèces de seuils fixes pour mieux diriger les eaux dans leurs prairies. M. le Maire de Villé nous a donné l'assurance qu'il prendrait des mesures pour faire cesser ces envahissements ».

Dans son avis, l'ingénieur en chef des Ponts et Chaussées insista encore sur l'importance de l'irrigation dans l'agriculture de montagne. Il écrivait notamment :

« Considérant que la culture des prairies est la principale, et souvent la seule ressource de subsistance des habitants de la montagne, et qu'il importe de leur laisser toute liberté d'user des moyens d'irrigation dont ils profitent depuis un temps immémorial, l'ingénieur en chef soussigné adopte les conclusions du rapport ci-dessus tendant au rejet de la demande des usiniers ».

Le problème de la pénurie d'eau en été était ancien. Les deux taillandiers du Luttenbach avaient depuis longtemps tenté de trouver des solutions : ils avaient établi sur le ruisseau des retenues d'eau qui devaient assurer une certaine régularité dans l'approvisionnement des roues motrices et pallier les inconvénients provoqués par les sécheresses. En 1834, Aloïse Ulrich, propriétaire de la taillanderie située en amont, avait considérablement agrandi les dimensions de sa retenue⁴. Son voisin, Meyer, propriétaire de l'usine située à 250 mètres en aval, avait demandé, en 1859, le rétablissement du réservoir d'Aloïse Ulrich dans ses anciennes limites.

Tous ces problèmes, tous ces tracas étaient épargnés au propriétaire du martinet de Saint-Martin. Ce dernier n'avait pas de concurrent sur le cours du Breitenbach, et, d'autre part, les paysans ne pouvaient pas le priver d'eau, vu qu'il s'approvisionnait le premier et que l'irrigation devait se contenter de son surplus !

B - Un différend entre un meunier et un taillandier : l'affaire Faller

Le problème de l'eau ne se posait que pendant les périodes de sécheresse qui réduisait le débit des rivières. Un de ces conflits éclata durant l'été 1815. La taillanderie de Saint-Martin était devenue la propriété de Michel Grimer. On peut supposer que l'usine était restée quelque temps (quelques années ?) en inactivité et qu'elle venait d'être remise en service par le nouveau propriétaire. Comme l'eau était devenue rare, un meunier de Villé, Pierre Faller, dont le moulin était mu par les eaux du Giessen, en profita pour porter plainte contre le taillandier de Saint-Martin. Dans sa plainte, le meunier prétendait que le taillandier venait d'établir une vanne sur le Breitenbach et que ces travaux qui le privaient d'un apport d'eau non négligeable, réduisaient son entreprise au chômage technique.

Après avoir dépêché sur place l'ingénieur de l'arrondissement afin d'enquêter sur le bien-fondé des faits allégués par le plaignant, l'ingénieur en chef des Ponts et Chaussées du Bas-Rhin remit son rapport au préfet, le 20 août 1815⁵. Ce document fournit des renseignements sur l'approvisionnement en eau du martinet et permet de vérifier que les installations ont peu varié au cours du temps.

Il y est notamment écrit ceci :

« 1° *Que le ruisseau venant du val de Breitenbach est dérivé en amont du martinet du sieur Grimer au moyen d'une vanne de barrage d'une construction ancienne.*

2° *Qu'au-dessous de cette même vanne dans le lit de la Breitenbach, il existe un barrage à poutrelles amovibles servant à retenir les eaux qui s'échappent au-dessus de la vanne afin de les faire servir aux irrigations des prairies de Saint-Martin.*

3° *Que les eaux de la Breitenbach sont donc employées tant à faire rouler le martinet en s'écoulant dans le bras de dérivation qu'à arroser les prairies.*

4° *Que l'irrigation se réduit à fort peu de chose en temps de pénurie d'eau, quand le martinet est en activité, puisqu'alors il ne s'échappe presque rien au-dessus de la vanne.*

5° *Que le sieur Faller allègue un fait faux quand il se plaint que l'établissement de la vanne est récent et qu'il dirige ses autres plaintes sur des choses qui sont à son avantage, puisque sans le roulement du martinet il n'aurait point d'autre eau que celle superflue pour l'irrigation qui s'épancherait par dessus le barrage à poutrelles ».*

Le meunier Faller aurait mieux fait de réfléchir avant de porter plainte et d'exiger la destruction de la vanne qui alimentait les trois roues de la taillanderie. En effet, cette vanne lui assurait un surplus d'eau qu'il aurait perdu si elle avait été supprimée, car l'eau utilisée par le martinet retournait au ruisseau en aval du barrage à poutrelles alimentant le canal d'irrigation ! Ce que le meunier n'avait pas vu, l'ingénieur l'avait vu. En fin de compte, Faller fut débouté de sa plainte. Il lui fut «*fait défense de troubler le sieur Grimer dans la jouissance de son usine*». Le meunier fut en outre condamné à une amende de quarante-sept francs pour frais d'enquête.



Les écluses sur le Breitenbach à Saint-Martin (AD)

III - Les martinets du Val de Villé

Il existait probablement des taillandiers dans le Val de Villé depuis l'époque gallo-romaine, cependant, malgré l'autorisation du 21 décembre 1683, accordée par le Roi au Sieur de Zurlauben « *d'établir des forges à fer dans la terre du Val de Villé* », il semble bien que le premier martinet de la vallée ait été construit à Triembach, en 1767. Si l'on consulte la planche que l'*Encyclopédie* de d'Alembert et Diderot consacre à la taillanderie, on sera peut-être surpris de constater qu'on n'y a pas représenté de martinet et que la meule à aiguiser y est actionnée à la main. Cependant il faut bien reconnaître que le *Siècle des Lumières* contribua beaucoup à faire démarrer l'industrialisation de la France.

Sous l'influence des philosophes, le XVIII^{ème} siècle développa le goût des sciences physiques. Même les hommes de lettres, délaissant pour un temps les jeux frivoles de la littérature, s'intéressaient à la mécanique ou à la chimie. On voulait rationaliser, moderniser les modes de production. Sous l'influence de l'Angleterre, les ateliers devinrent progressivement des usines. A la campagne, le fer remplaça souvent le bois dans la fabrication des outils. Les forges se multiplièrent et s'équipèrent de machines. La Révolution et l'Empire amplifièrent ce mouvement, car il fallait fabriquer, en plus des outils, les armes de la victoire. Klingenthal se forgea une solide réputation pour la qualité de ses sabres. Le Val de Villé profita de ce mouvement général.

1 - La situation en 1773

Un registre élaboré par l'Intendance d'Alsace en 1773⁶ recensait à Villé quatre moulins à farine sur le Mühlbach⁷, dont celui d'Antoine Ulrich qui fonctionnait depuis 1545, et un cinquième moulin sur le Luttenbächel, en activité depuis 1713 et appartenant aux héritiers de Pierre Bucher. Il n'existait

encore aucun martinet dans le chef-lieu. A Triembach en revanche fonctionnaient deux établissements installés sur le Mühlbach : un moulin à farine et un martinet. Ce dernier avait été construit en 1767 et appartenait à Antoine Colin. Il possédait deux tournants⁸ actionnant respectivement un martinet et une meule à aiguiser. Steige, pour sa part, possédait quatre moulins à farine et aussi parfois à huile, ainsi qu'une aiguiserie à trois tournants : le premier pour actionner le soufflet de la forge, un autre pour faire tourner la meule à aiguiser et un troisième pour manoeuvrer le martinet. Cet établissement fonctionnait depuis 1772 et appartenait à Louis Schillinger. A Saint-Martin, il n'y avait que deux moulins à farine sur le Mühlbach. Le premier appartenait à François Baur et le second, en activité depuis 1667, à Martin Fahrländer.

2 - La construction d'une taillanderie à Villé

En 1780, (Jean) Pierre Golling (Colin ou Collin) « *bourgeois de Villé et taillandier de profession* » obtint la permission d'établir une taillanderie sur le ruisseau dit Lautenbach (Luttenbach)⁹. Cet atelier était le second du genre installé dans le Val de Villé. Un troisième n'allait pas tarder à suivre.

3 - La création d'une taillanderie à Saint-Martin en 1788

Au début de l'année 1787, François-Joseph Wittmer, bourgeois et taillandier à Villé, adressait à l'Intendant d'Alsace, M. de la Galaizière, une lettre dans laquelle il était notamment écrit ceci : « *Ne pouvant travailler dans le métier de taillandier faute d'avoir une usine, pourquoi il (Wittmer) venait de faire l'acquisition d'un emplacement où il pourrait en construire une, près du village de Saint-Martin où il désirerait faire cette construction pour pouvoir se procurer ses besoins en travaillant, mais ne pouvant rien faire ni entreprendre à ce sujet sans avoir été préalablement autorisé par sa grandeur...* » Le 9 février 1787, l'Intendant autorisa la construction d'une taillanderie, moyennant une rente annuelle de 36 livres « *à payer entre les mains du bourgmestre de Saint-Martin* »¹⁰. La réalisation du projet suivit sans tarder.



Les initiales F J W et la date de construction du martinet de Saint-Martin sur le linteau de la hotte du foyer (BH)

4 - La situation en 1810

Une enquête préfectorale, menée en avril 1810, sur les « *usines à fer* » du département, dresse, des aiguiseries et des taillanderies en activité dans le Val de Villé, la liste suivante¹¹ :

1) à Steige : une aiguiserie appartenant à Joseph Richar(t), maréchal-ferrant à Steige. L'aiguiserie tournait avec une roue de deux mètres de hauteur. Elle avait été construite en 1782, sans permission et sans titre. Dans le document signé par le sous-préfet de Sélestat, le 2 septembre 1812, il est spécifié dans la rubrique observations que l'usine « *se trouve démolie depuis plusieurs mois et que la meule a été transportée auprès de la forge du propriétaire qui s'en sert à bras d'homme* » pour la faire tourner. La nature des produits est précisée comme suit : « *Fer travaillé en soc de charrue et bandes (cercles) de roue* ».

2) à Steige : une aiguiserie appartenant à Grégoire Houlné, maréchal-ferrant à Steige. Cet atelier avait été construit en l'an 9 de la République (1801). Il ne fonctionnait que durant un mois par an. On y fabriquait, polissait et aiguisait des socs de charrue, des haches et des pioches « *forgées dans la boutique du propriétaire* ».

3) à Villé : une taillanderie appartenant à Pierre Collin, taillandier de son métier. Cet atelier disposait de deux roues d'eau : l'une pour actionner le martinet, l'autre pour faire tourner la meule à polir et à aiguiser. Il était spécialisé dans la fabrication d'outils divers.

4) à Villé : une taillanderie propriété de Louis Collin, taillandier et fils du précédent. Cet atelier présentait les mêmes caractéristiques que le précédent.

5) à Triembach : une taillanderie appartenant au taillandier Joseph Schillinger. Cet atelier disposait lui aussi de deux tournants, l'un pour actionner le martinet, le second faisait tourner la meule à polir et à aiguiser. Les trois derniers établissements, précise le rapport, avaient « *été établis, sans permission, bien avant la Révolution, sur les propriétés des exploitants* ».

6) à Saint-Martin : une taillanderie exploitée par Joseph Wittmer, taillandier de son état. L'atelier présentait les mêmes caractéristiques que ceux qui ont été cités plus haut. Il possédait deux tournants et produisait des outils pour l'agriculture et l'exploitation forestière. Le document du 2 septembre 1812 nous apprend que la taillanderie fut construite vers 1792¹². Mais le rédacteur du texte ajoute également la mention : « *sans permission* ». Cette remarque, qui semblait ignorer l'autorisation de 1787, voulait probablement signifier que les décisions de l'Ancien Régime étaient devenues caduques sous la Révolution. Mais une note, ajoutée par une autre main, corrige l'erreur par ces mots : « *Ceci est inexact !* »

5 - L'affaire des autorisations

L'article 78 de la loi du 21 avril 1810 demandait aux exploitants d'une taillanderie de présenter à l'administration le document accordant l'autorisation de construire et d'exploiter un tel atelier.

Au cours de l'été 1812, le préfet du Bas-Rhin fit demander les documents exigés par la loi de 1810 aux propriétaires des quatre « *martinets pour grosse taillanderie* » en activité dans le Val de Villé.

Les titres originaux ne purent être produits par trois d'entre eux, à savoir : Anne-Marie Munch, veuve de Jean-Pierre Collin, de Villé, Louis Collin, fils, également de Villé, Joseph Schillinger, propriétaire de la taillanderie de Triembach, mais résidant lui aussi à Villé.

Pour régulariser leur situation et obtenir des titres nouveaux, les trois propriétaires devaient faire parvenir à l'administration un plan de situation de leur usine au 1/500e, de la prise d'eau à la base de la chute, et un plan de l'usine au 1/100e. De plus, l'administration faisait imprimer et afficher à leurs frais 25 avis invitant la population à faire connaître les éventuelles gênes provoquées par ces établissements. L'affiche devait être insérée dans le journal du département, apposée pendant 4 mois à Strasbourg, à Sélestat, à Villé et à Triembach. Elle devait, en outre, être lue en public au moins une fois par mois devant la porte de la mairie et à la sortie des églises après la messe dominicale.

Une lettre au conservateur des eaux et forêts, envoyée par le préfet à cette occasion, nous apprend que les trois établissements étaient à peu près identiques¹³ : « *Ces usines qui sont de même consistance sont composées d'un feu de chaufferie découvert (feu de forge) avec une batterie de deux martinets et une aiguiserie, le tout mû par trois roues hydrauliques* ». Selon la même missive, le premier atelier existait depuis 20 ans, le second depuis 30 ans, et le troisième depuis 50 ans. Enfin le préfet demandait au conservateur si « *l'existence de ces 3 établissements qui ne s'alimentent que pour la moitié de leur faible consommation en charbon de bois a été et se trouve encore préjudiciable à la juste proportion de consommation des bois, le charbon étant tiré des coupes ordinaires, et la houille de Saint-Hippolyte, laquelle rendue aux établissements est aussi chère que le charbon de bois (3,25 francs les 50 kilogrammes)* ». Une lettre du conservateur des eaux et forêts datée du 23 juin 1812¹⁴ précise que chacune des taillanderies du Val de Villé ne consommait, par an, que de 30 à 40 stères de bois à convertir en charbon. « *En faut-il le double, précisait le conservateur, cela ne ferait aucune sensation dans le commerce et dans la consommation du combustible* ».

Seule la taillanderie de Saint-Martin était en règle avec la loi. Les héritiers de François-Joseph Wittmer de Villé purent produire une copie authentique de la « *permission accordée le 17 mars 1787¹⁵ par M. l'Intendant d'Alsace à François-Joseph Wittmer de Villé pour construire une usine de grosse taillanderie sur le terrain communal de Saint-Martin près Villé, moyennant une rente annuelle de 36 livres en faveur de la commune* ». Cependant, comme le document ne précisait pas en quoi consistait l'usine, les héritiers étaient invités à produire un plan de situation et un plan de détail de l'entreprise.

Le 4 avril 1813, l'ingénieur en chef du Corps Impérial des Mines envoyait au préfet Lezay Marnésia son avis sur l'utilité d'accorder aux quatre taillanderies du Val de Villé une autorisation d'exploitation¹⁶. Le fonctionnaire relevait plusieurs arguments en faveur de leur agrément. Il écrivait notamment : « *L'utilité dont ils sont à ce pays et au département des Vosges où ces sortes d'usines manquent ; la proximité des forges de Rothau et Framont d'où ils tirent d'excellents fers, proximité qui rend leur situation très avantageuse ; enfin l'ancienneté bien prouvée de leur établissement qui leur mérite la faveur de la loi, sont autant de raisons décisives qui doivent faire accorder à leurs propriétaires la permission sollicitée* ».



Quatre martinets (Hammerschmiede) fonctionnaient dans le Val de Villé à la fin du 19^{ème} siècle :
un à Saint-Martin, deux à Villé sur le Luttenbach et un à Triembach-au-Val (H.St).
(Carte d'Etat-Major de la fin du 19^{ème} siècle).

IV - Le martinet de Saint-Martin

1 - Le martinet de Saint-Martin au XIX^e siècle

A - La situation en 1813

François-Joseph Wittmer, le créateur de la taillanderie de Saint-Martin, était mort entre 1810 et 1812. Ses héritiers en étaient ensuite devenus propriétaires. Dans son rapport de 1813, l'ingénieur en chef du Corps Impérial des Mines demandait à connaître le nom du principal héritier, ce qui veut dire que le partage n'était pas encore effectué à cette époque. Le fonctionnaire fixait les bases suivantes pour l'octroi de la permission d'exploitation :

- Celle-ci était accordée pour « un feu de chaufferie découvert avec une batterie de deux martinets et une aiguiserie mue par l'eau ».
- « Aucun changement ou augmentation n'ayant eu lieu depuis la promulgation de la loi du 28 juillet 1791, dans cette usine pour laquelle un titre irrégulier a été produit, le présent titre est

accordé gratuitement et sans qu'il y ait lieu d'exiger la taxe une fois payée établie par l'article 75 de la loi ».

- « Le propriétaire de l'usine à martinets de Saint-Martin ne pourra dorénavant changer, augmenter, ni transporter ailleurs aucune des parties sus mentionnées de ladite usine avant d'en avoir obtenu la permission spéciale, conformément à la loi ».

B - Le problème des nuisances

On n'a pas attendu notre époque pour prendre en considération les nuisances de l'industrie ; bien avant la psychose du réchauffement climatique, les autorités se préoccupaient de limiter les désordres provoqués par la mécanisation. Certes, on ne s'intéressait pas encore aux effets du gaz carbonique, le fameux CO², appelé aujourd'hui dioxyde de carbone, que l'on considérait alors comme totalement inoffensif, au contraire de son compère l'oxyde de carbone, le terrible CO, qui est connu aujourd'hui sous le nom de monoxyde de carbone, et qui peut tuer sans crier gare.

L'administration impériale, qui, sous l'impulsion de Napoléon Ier, voulait faire de la France un Etat moderne, un Etat modèle, s'intéressait à d'autres nuisances. Ainsi, dans l'enquête de 1813, le fonctionnaire de l'administration des eaux et forêts précisa bien que le martinet n'était pas trop gourmand en bois et qu'il ne provoquait pas un déséquilibre dans la gestion de la forêt communale, pourtant peu étendue, de Saint-Martin.

C - Une succession de propriétaires

Comme il a déjà été signalé plus haut, vers 1815, les héritiers de François-Joseph Wittmer vendirent la taillanderie à Michel Grimer. Plus tard, ce dernier céda l'atelier à Landelin Dies, de Villé.

Sur un plan des Ponts et Chaussées du 23 mai 1836 représentant le tronçon de la route départementale N° 10 dans sa traversée de Saint-Martin¹⁷, la taillanderie est répertoriée sous le nom de son propriétaire de l'époque : Landelin Dies.

D'après les matrices cadastrales anciennes, conservées à la mairie de Saint-Martin, le propriétaire de la taillanderie, Landelin Dies, vendit l'usine à Aloïse Ulrich, également de Villé, en 1867. Plus tard, la propriété passa à Ulrich Joseph Emile, qui en resta propriétaire jusqu'en 1925.

D - Le règlement de l'eau de 1879

Entre 1876 et 1879 fut élaboré un nouveau contrat quant à la gestion de l'eau du Mühlbach (Breitenbach)¹⁸ entre le propriétaire du martinet Aloïse Ulrich et la nouvelle administration. Aloïse Ulrich voulait construire une nouvelle vanne pour l'alimentation de son usine. Ce sont probablement les deux constructions en grès des Vosges encore en place aujourd'hui, derrière la mairie de Saint-Martin. Le document intitulé *Wasser Reglement der Hammerschmiede in Sankt-Martin* fut signé par le *Präsident* (autrement dit le préfet allemand) du Bas-Rhin, le 27 janvier 1879, à Strasbourg¹⁹.

Autorisation était donnée au taillandier Aloïse Ulrich de construire un nouveau barrage sur le Mühlbach sous réserve de respecter certaines conditions. Le barrage devait présenter une ouverture horizontale de 4,43 mètres et les deux vannes une hauteur de 0,80 mètre. En cas de hautes eaux, les

vannes devaient être entièrement levées pour faciliter le passage des eaux de crue. Enfin le taillandier devait installer un repère bien visible et respecter des règles de régulation du débit pour ne pas gêner les riverains.



*Le barrage de la taillanderie (premier plan) et la taillanderie (au fond, à gauche)
(AD)*



*Le barrage de la taillanderie et la passerelle qu'empruntait le dernier taillandier.
(AD)*



Le barrage qui servait jadis à l'irrigation des prés (AD)

2 - La taillanderie Lehmann

A - Une affaire de famille



Alphonse Lehmann
(Dessin de Charles Frantz)

En 1925, le propriétaire de la taillanderie, Joseph Emile Ulrich vendit l'usine à Alphonse Lehmann²⁰. Selon le témoignage de Lucien et de Florent, tous deux fils et successeurs d'Alphonse, ce dernier avait acquis la forge dès 1922²¹. On sait que les mutations n'étaient inscrites dans le cadastre qu'avec un retard souvent de deux à trois ans. Alphonse Lehmann était né en 1887 à Sultzzen, petite commune située au Nord de Munster. Il était le fils d'un taillandier. Lui-même avait travaillé d'abord à Bois l'Abbesse, près de Lièpvre, avant de venir, en 1922, s'installer dans le Val de Villé²². Il avait épousé Philomène Grosjean de Rombach-le-Franc. D'après le recensement de 1931²³, le couple avait alors cinq enfants : deux filles et trois garçons qui se prénommaient : Joseph (né en 1915²⁴), André (né en 1920), Lucien (né en 1927). A cette liste, il faut ajouter le nom de Florent, né le 12 septembre 1931, après la clôture du registre du recensement.

Après avoir fait prospérer son entreprise, Alphonse Lehmann décéda le 15 novembre 1953. Le 20 janvier 1954 furent partagés les biens du défunt entre ses enfants et, le 19 mars de la même année, Lucien et Florent constituèrent la société *Lehmann Frères* chargée de la gestion de l'atelier de taillanderie et du fonds de commerce.

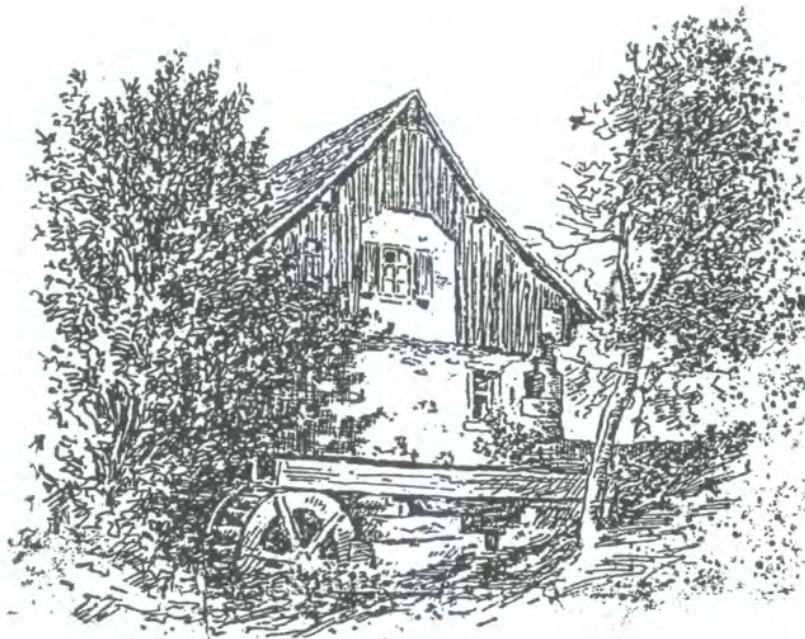
Après la disparition de Lucien, en 1984, Florent s'occupa seul de la taillanderie, jusqu'en 1991, année de sa retraite. Par la suite, il ralluma encore de temps en temps le feu de la forge, à l'occasion d'une fête ou quand il devait réparer un outil ou quand il fallait rendre service à un ami. Depuis le 23 janvier 2008, le jour du décès de Florent Lehmann, le dernier taillandier d'Alsace, et probablement de France, la forge de Saint-Martin est restée silencieuse.

B - Le bâtiment de la taillanderie

a - Implantation et aspect extérieur

Le bâtiment de la taillanderie est situé en contrebas de la route départementale N° 424, baptisée *Rue de la Libération* sur le court tronçon qui traverse le village. Il occupe la parcelle N° 109, dans le canton dit *Hundsmatt*. Naguère la parcelle portait le N° 107. Le bâtiment a reçu le numéro de rue 11.

De la rue, on ne voit guère que le pignon de la taillanderie, dont la base se trouve au même niveau que la chaussée. Par une porte surmontée de l'enseigne rectangulaire sur laquelle est peinte la mention *Lehmann Frères*, on pénètre donc, presque de plain-pied, dans le comble du bâtiment orienté Nord-Sud. Le local, qui servait surtout d'entrepôt pour les fournitures et les outils manufacturés, est éclairé par une fenêtre unique percée dans le pignon Sud. Sur la gauche un escalier à degrés de pierre conduit vers l'entrée de l'atelier.



La taillanderie Lehmann vers 1943 (Dessin de Charles Frantz)

Un dessin dû au célèbre peintre Charles Auguste Frantz, originaire de Breitenbach, a été publié dans un almanach de 1943. Sous le titre de *Die Hammerschmiede zu St. Martin* (le martinet de Saint-Martin), il représente la taillanderie vue du côté sud. C'est probablement la plus ancienne représentation du bâtiment disponible aujourd'hui.

Au premier plan, on voit la roue à aubes en bois qui assurait la force motrice nécessaire aux machines de l'atelier. Un long canal en planches, reposant sur deux fois trois gros blocs de pierre empilés, amenait l'eau à la roue depuis le réservoir d'eau fermé par un mur construit entre l'angle Sud-Est de la forge et le talus de terre au pied duquel se dressait un arbre fruitier. Le rez-de-chaussée de la forge était construit en pierre et crépi. Une demi-fenêtre à encadrement en pierre s'ouvrait dans l'angle Sud-Est et permettait de surveiller le bassin et l'alimentation en eau de la roue hydraulique. Le comble, couvert d'un toit de tuiles plates à deux pans dont le faîte était orienté Nord-Sud, était fermé, à chacune de deux extrémités, par un pignon droit. Celui du Sud était percé d'une fenêtre équipée de deux volets en bois. La partie centrale de ce pignon était en maçonnerie, tandis que les parties supérieure et latérales se trouvaient fermées par un bardage de planches.

Tel qu'il est aujourd'hui, le rez-de-chaussée de la taillanderie présente la forme d'un trapèze rectangle, dont les deux angles droits se situent du côté Est. Le mur oriental a une longueur de 8,90 mètres, il est percé de deux hautes fenêtres à volets de bois et, dans l'angle Nord-Est, au pied de l'escalier d'accès, de la porte d'entrée principale. Le mur Nord fait 7,50 mètres de long et n'est percé d'aucune baie, vu qu'il est adossé au talus de la route. Le mur Sud atteint une longueur dépassant les 8 mètres. Il est percé de la demi-fenêtre déjà en place en 1943, ainsi que d'une porte et d'une fenêtre assez large ajoutées plus tard. Le mur Ouest construit à 1,80 mètre de la rive du Breitenbach suit la direction de ce dernier qui dévie légèrement vers l'Ouest pour aller rejoindre le Giessen.



La taillanderie Lehmann en bordure de la route et du Breitenbach (AD)

En février 1977, un incendie se déclara dans l'atelier. On pense que le vent avait ranimé les braises de l'un des foyers et dispersé des tisons. Le sinistre débuta vers 22 heures 45. « *Rapidement, écrivait le journal régional²⁵, les flammes se sont propagées au niveau supérieur (le comble) aménagé en dépôt. Les installations de l'atelier de même qu'un stock d'objets fabriqués ont souffert. Les manches des outils en particulier ont brûlé* ». La charpente de l'atelier notamment dut être refaite à neuf. Le 7 décembre de la même année, Florent Lehmann demanda au préfet du Bas-Rhin une attestation de non classement²⁶. Lors des travaux, le propriétaire avait abaissé le niveau du faîte du toit d'environ 50 centimètres et construit deux nouveaux pignons en brique. La charpente neuve fut couverte de tuiles mécaniques. Depuis cette époque, la taillanderie n'a plus changé d'aspect.



Le bâtiment de la taillanderie vu de la route (AD)

b - L'alimentation en eau

C'est l'eau qui déterminait le lieu d'implantation d'une taillanderie, car, pour faire fonctionner les martinets, il fallait assurer un débit suffisant et régulier. Ce n'est donc pas le ruisseau du Breitenbach, tributaire des caprices du temps, qui faisait tourner les deux ou trois roues à aubes qui assuraient primitivement le fonctionnement de la taillanderie, mais un réservoir constitué par un bassin alimenté par ce ruisseau.

Dès l'origine, on avait construit deux barrages en travers de ce ruisseau. Le premier se trouve au niveau de la mairie actuelle, c'est-à-dire de l'ancien presbytère. Le barrage actuel, construit, ou amélioré, au XIX^{ème} siècle, se présente sous la forme de trois montants en grès dans lesquels coulaissent jadis deux vannes en bois. Ces vannes fermaient plus ou moins le cours du ruisseau pour diriger une certaine quantité d'eau dans le canal qui longeait le mur du presbytère avant de passer, par un petit tunnel, sous la route et amener l'eau vers le réservoir aménagé sur la partie Est de la forge. Le débouché du tunnel est encore visible sur le terrain.

Un deuxième barrage, situé en aval, un peu avant le passage du Breitenbach sous la route départementale, servait à alimenter un canal d'irrigation qui dirigeait l'eau, également par un tunnel aménagé sous la route, vers les prés situés à l'Ouest du ruisseau. De ce canal, il n'existe plus aucune trace.

Le réservoir d'eau de la forge se situait dans le prolongement du canal d'amenée et formait en quelque sorte un élargissement de ce dernier. Tout était fait, semble-t-il, pour neutraliser la violence du courant et diriger vers la ou les roues motrices une eau calme, mais en quantité suffisante. Le bassin, de forme polygonale, présentait une longueur de 10 mètres et une largeur maximale d'un peu plus de 8,40 mètres. Il atteignait une profondeur moyenne avoisinant un mètre. Il était contenu dans une digue de terre dans les contours restent visibles sur le terrain.

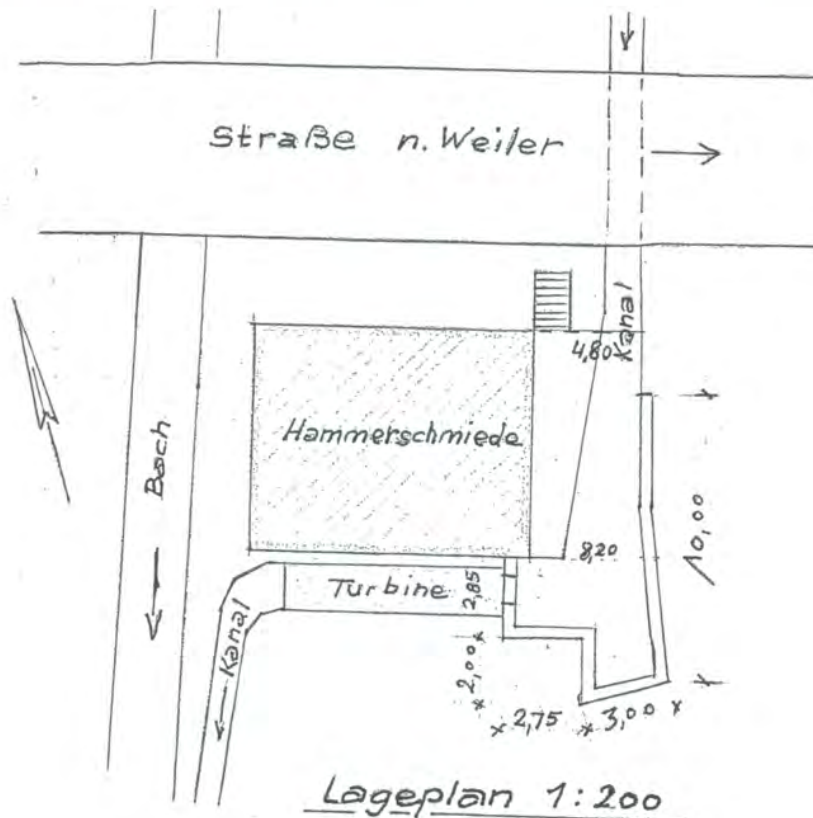


Le débouché du canal d'amenée d'eau (AD)



L'ancienne digue du réservoir d'eau comblé de terre (AD)

Dès 1928, l'énergie hydraulique qui faisait tourner les machines de l'atelier fut abandonnée au profit de l'électricité. Dans l'article, déjà cité, paru dans un almanach régional, en 1943, le journaliste précisait que la dernière roue à aubes encore en place ne tournait plus depuis longtemps, et que le propriétaire songeait à aménager une turbine pour produire, lui-même, l'électricité nécessaire alors pour faire fonctionner les différentes machines. Ce projet fut réalisé avant la fin de la guerre. En avril 1944, Alphonse Lehmann déposa auprès de l'Administration allemande une demande de permis afin de construire, à l'endroit de la chute d'eau, un mur en béton haut de 1,60 mètre, long de 2,85 mètres et épais de 40 à 70 centimètres. Ce mur est toujours en place. Le canal de fuite du système hydraulique de la forge est, lui aussi, encore visible sur le terrain. Il longe d'abord le Breitenbach, puis le rejoint au bout de la propriété.



Errichtung einer Böschungsmauer
am Umleitkanal im Anwesen des
Herrn Alfons LEHMANN
Hammerschmiede, WEILER-ST. MARTIN
im April 1944

Plan du système hydraulique de la taillanderie (canal, réservoir, turbine)

c - L'aménagement intérieur

Pour accéder à la forge, quand on a franchi la porte d'entrée située dans l'angle du mur Est, il faut encore descendre un escalier de cinq marches. Le long du mur Est s'étire un établi en bois qui touche le coin du mur Sud. L'établi est éclairé par la lumière que laissent passer deux fenêtres. Une

porte donnant sur l'extérieur, autrefois derrière la roue de la turbine, est percée dans le mur Sud. Une grande meule à aiguiser, éclairée par une large fenêtre se trouve dans le coin Sud-Ouest de la forge. Le mur Ouest qui se trouve longer le ruisseau est d'abord percé par une petite fenêtre donnant sur le Breitenbach. Une polisseuse est fixée au même mur, puis, dans l'angle Nord-Ouest, on voit se dresser le double foyer de la forge, impressionnant par sa masse noire et menaçante.



Le grand et le petit foyer (AD)



Le petit foyer et la soufflerie qui a remplacé le soufflet (AD)

Le foyer le plus grand, et aussi le plus ancien, se trouve dans l'angle proprement dit. Le manteau qui couvre l'âtre est supporté par un linteau de grès dans le centre duquel a été taillé un cartouche où sont gravées les initiales F J W (François-Joseph Wittmer) surmontant le millésime 1788. Voilà donc la preuve que la taillanderie de Saint-Martin a bien été construite avant la Révolution, et non pas en 1792, comme le prétendaient des fonctionnaires qui ne s'étaient pas donné la peine de venir enquêter sur place. Sur le devant de l'âtre, on remarque encore deux bacs pour les liquides de trempage du métal forgé. Le second foyer, plus petit, est adossé à la paroi gauche du premier. Un bac en pierre est ici également visible sur le devant du foyer. Sur le mur Ouest de la forge, on remarque la soufflerie électrique qui a remplacé les vieux soufflets de jadis. Contre le mur Nord, on ne remarque qu'un autre bac en pierre pour le trempage du métal chauffé. Dans ce mur existe un passage donnant sur un local aveugle où l'on entreposait le charbon.



Le marteau-pilon qui a remplacé le martinet (BH)



Une des deux grosses enclumes (BH)

L'espace central de l'atelier est occupé vers le Sud par un petit marteau-pilon à côté duquel se dresse un bac à trempage. Plus à l'Ouest trône une grosse enclume et, non loin d'elle, le plus gros des deux marteaux-pilons. Une seconde grosse enclume se situe près du grand foyer, et vers l'entrée une petite enclume. L'atelier disposait aussi d'une perceuse mécanique et d'une bigorne. Les marteaux-pilons et les autres grosses machines étaient reliés par des courroies de cuir à un système de transmission fixé au plafond et que mettait en mouvement un moteur électrique alimenté, après la guerre, par la turbine hydraulique.



La meule à aiguiser (AD)



La cisaille à couper le fer (AD)

Depuis sa construction, la taille de l'atelier n'avait guère varié. Ce dernier avait toujours fonctionné avec deux martinets, remplacés plus tard par les marteaux-pilons.

C - L'activité industrielle et commerciale

a - Le savoir-faire

A la suite de celui paru en 1943, plusieurs articles publiés dans les journaux régionaux, à partir de 1973, attirèrent l'attention de leurs lecteurs sur le caractère unique de la taillanderie de Saint-Martin, qu'ils présentaient souvent comme la dernière de France encore en activité. Dans l'un de ces articles, le journaliste, un tantinet poète, définissait le travail des frères Lehmann comme une alchimie entre les trois éléments que sont le feu, l'air et l'eau. La forge enfumée et noircie par la suie faisait penser à l'ancre du dieu Vulcain. « *Les deux frères, écrivait le rédacteur, projettent sur les murs de gigantesques ombres mouvantes. Ce travail assourdissant, dans cet endroit plein d'étincelles et de bruit, rappelle Vulcain, dieu du feu et du travail des métaux, et tout ce qui se rattache au forgeron chez tous les peuples. Il est craint, sinon respecté. Souvent il est sorcier et magicien et occupe une position à part dans la société* »²⁷.



La magie du feu : Florent Lehmann à la forge (JF)

Que les frères Lehmann fussent des magiciens nul ne pouvait en douter, car d'une simple barre d'acier qu'ils faisaient venir de Sarre, ils tiraient une variété incroyable d'outils, plus solides les uns que les autres, et cela uniquement par l'action du feu et du forgeage. Pour leur travail, pas besoin d'un outillage sophistiqué, ni de machines dernier cri. L'innovation était bien le dernier souci des deux taillandiers. Ils travaillaient comme on travaillait au XVIII^{ème} siècle, seul progrès (mais peut-on appeler cela un progrès ?) l'électricité avait remplacé la force hydraulique, et les martinets avaient cédé la place aux marteaux-pilons.

La vraie magie des frères Lehmann, c'était leur savoir-faire, un savoir-faire encyclopédique, capable de s'adapter à toutes les situations, capable de sentir, de percevoir des indices insoupçonnables par un non initié, ce qui faisait qu'ils savaient quand le fer était assez chaud, comment il fallait placer les coups de marteau, et qu'ils maîtrisaient une série impressionnante d'opérations dont le commun des mortels ignore jusqu'au nom.



Florent Lehmann, le dernier taillandier (JF)

Voici comment le journaliste anonyme dont l'article a été cité plus haut, parle de ce bouquet d'opérations qui constituent la panoplie des savoir-faire et des compétences du taillandier : « *Mais il y a bien loin de la barre d'acier importé de Sarre à l'outil prêt à la vente. Toutes sortes d'étapes composeront le forgeage : les travaux d'étirage, de refoulement (repousser un métal pour resserrer un assemblage), de bigornage (forger sur la bigorne, petite enclume à deux cornes), de mandrinage (aménagement au mandrin de l'oeil (trou) pour passer le manche de l'outil), d'estampage (façonner le fer avec une forme), de soudage, puis les travaux d'amélioration, tels que le corroyage (soudure ou forgeage à chaud), le recuit (action de remettre au feu), la trempe (immersion dans un bain froid d'un métal chauffé à très haute température pour maintenir la structure moléculaire acquise à chaud), le revenu (réchauffage régulier de l'acier suivi d'un refroidissement lent, après la trempe, ayant pour objet d'en augmenter la résilience, la résistance), et la stabilisation pour enfin en arriver à un objet fini, mis à la forme et aux dimensions voulues, aux caractéristiques désirées* ».

Ce métier aux multiples facettes, les frères Lehmann l'avaient appris, dès l'âge de 14 ans, dans l'atelier de leur père. Mais en parlant de leur travail, ils insistaient aussi sur son caractère pénible : « *Le métier est trop dur*, confiaient-ils à un journaliste en 1979, *il faut de la force, et toute la journée nous respirons de la suie* »²⁸. Malgré les machines, le métier restait difficile : il fallait supporter la chaleur du foyer de la forge, la fumée du charbon, le bruit du martelage, avoir des muscles pour la finition des pièces au marteau sur l'enclume. De plus, toutes les opérations exigeaient une dextérité sans faille. De là, à penser que ce métier était réservé à une élite, il y a un pas qu'on ne saurait hésiter à franchir. La preuve ? Quand le dernier des frères Lehmann, père de deux filles, chercha un suc-



Florent Lehmann dans son atelier (JF)

cesseur, il n'en trouva point. Déjà en 1976, les deux frères confiaient au journaliste Jean-Paul Dahl : « Nous avons bien cherché des jeunes pour prendre la relève. Sans résultat, malheureusement! » Et Florent d'ajouter : « Notre métier offre des débouchés incontestables, il est regrettable qu'il n'y ait plus de jeunes pour l'exercer »²⁹.



La magie du feu (JF)



Florent Lehmann en décembre 1997 (AM)



Les pinces à tenir le métal chauffé (JF)



Une pioche ébauchée (AD)



Ebauche d'un crochet à trois dents (AD)

b - Les productions

Les visiteurs qui ont poussé la porte de la taillanderie, soit comme clients, soit comme simples visiteurs, ont tous été frappés par l'extrême variété des objets produits par les deux artisans. Il faut préciser qu'ils ne fabriquaient que des outils pour l'agriculture et l'exploitation forestière, autrement dit, des produits dont avaient besoin les paysans, les viticulteurs et les bûcherons.

Le catalogue manuscrit des tarifs laissé par Florent illustre bien cette richesse. On y dénombre pas moins de 74 outils différents.

Voici l'éventail de ces productions :

Outils pour les bûcherons :

- hache (10 variétés)
- coin à fendre (coins pleins, coins creux, anneaux à coins)
- houe à défricher (*Rithaue*)
- herminette
- merlin
- serpe (3 variétés)
- croissant (2 variétés)
- tournebille
- mètre forestier

Outils pour les cantonniers:

- pioche de cantonnier (2 variétés)

Outils pour les ouvriers de la pierre :

- barre à mine (3 variétés)
- ciseau de tailleur de pierres
- marteau de paveur
- masse (3 variétés)

Outils pour les paysans :

- marteau à battre la faux
- enclume pour battre la faux
- faucille
- lame de hache-paille (2 variétés)
- hache de prés (2 variétés)

Outils pour les jardiniers :

- bêche
- croc (6 variétés)
- crochet à 1 ou 2 dents (3 variétés)
- houe (10 variétés)
- serfouette (6 variétés)
- couteaux divers (2 variétés)
- pelloir
- louchet (bêche à lame étroite et allongée)

Outils pour les viticulteurs :

- serpette de vigneron (Rebmesser) (2 variétés)

Outils pour les aspergiers :

- couteau pour les asperges
- tire-asperge (2 variétés)

Outils pour les charpentiers :

- bisaiguë (outil dont les deux bouts sont acérés).



Au pied de la bigorne, des outils ébauchés attendent... (AD)

Les outils étaient façonnés selon des modèles et des tailles bien définis. Les gabarits encore accrochés aux murs de la taillanderie en apportent le témoignage. Il fallait même se conformer aux modèles en usage dans telle ou telle région. Ainsi fabriquait-on des *serpes Erstein*, des *serpes Neuf-Brisach*, des houes *modèle Saint-Dié*, des houes *modèle Erstein* (appelées *Ruhrhauen*), des serfouettes *spéciales pour les vignes*, des serfouettes *façon Thann*, des serfouettes *façon Orbey*.

Le taillandier possédait aussi des catalogues de fabricants extérieurs, allemands ou autres, et se tenait au courant de ce qui se faisait ailleurs. Tous les outils, avant de quitter la zone de fabrication, étaient tout d'abord marqués à chaud au poinçon Lehmann, une garantie de qualité, puis ils étaient peints en bleu et enfin pourvus d'un manche en bois.

A la taillanderie, on réparait aussi divers outils en fer. Par exemple : on reforgeait des pioches, des burins, des pelles, des marteaux de maçon, des ciseaux, des pieds de biche... Les manches en bois pour les outils étaient fournis notamment par le tourneur Alphonse Hickel de Reichshoffen.

Parfois les productions de l'atelier trouvaient un emploi original. Ainsi, l'usine Jazz de Wintzenheim commanda-t-elle un jour 4500 houes pour en faire des supports de pendules. Madame Lehmann possède encore un exemplaire de pendule Japy où la houe sert de support au mécanisme et aux aiguilles.

c - La clientèle

Un mot était inconnu à la taillanderie de Saint-Martin, c'est celui de crise. La qualité de la production assura toujours une clientèle fidèle et plus que suffisante. Avant de travailler avec ses fils, Alphonse Lehmann se faisait aider par un ou deux ouvriers. Les formulaires des recensements, conservés dans les archives de la mairie, nous apprennent qu'en 1926, le taillandier employait comme ouvrier frappeur Léon Nastaineszyk, un Polonais de 31 ans. En 1931, les deux ouvriers travaillant à l'atelier s'appelaient Baumert Joseph et Streiff Aloïse. En 1943, ce sont deux de ses fils qui assistaient leur père dans la forge. L'ouvrage ne manquait jamais. Dans son article, le journaliste de 1943 écrivait : « *Die Hammerschmiede von St. Martin liefert nach den meisten Gegenden des Elsass und kann den Anforderungen kaum genügen* ». (La taillanderie de Saint-Martin expédie ses productions vers la plupart des régions d'Alsace et elle suffit à peine pour répondre à la demande). Jusqu'à la cessation d'activité de la forge, pour limite d'âge du propriétaire et non par manque de clients, les différents journalistes venus sur place soulignaient la qualité du travail effectué à la taillanderie et l'importance de la demande.



Le poinçon Lehmann, garantie de qualité (AD)



Des outils Lehmann (AD)

Les productions étaient vendues aux clients qui venaient à la taillanderie. Tous les mardis matins, les frères Lehmann étaient présents au marché de Sélestat. Mais il y avait aussi des quincailliers, des coopératives qui se faisaient régulièrement livrer des outils portant l'estampille Lehmann. Parmi ces entreprises, on peut citer : la coopérative agricole de Sigolsheim, la coopérative de Wintzenheim, la quincaillerie Wagner de Bollwiller, la quincaillerie Ritzmann Haas de Sierentz.

Conclusion

1 - Un monument de la mémoire collective

En ces temps de crise, on remet souvent en lumière les vertus de l'artisanat. Il est vrai qu'un artisan est un professionnel hautement qualifié, capable de produire un travail d'une qualité que l'industrie ne saurait égaler. Cette force tranquille qu'est l'artisanat remporte la faveur des Français. Cependant, comme jadis l'agriculture, aujourd'hui l'artisanat manque de bras. Il faut l'avouer, un artisan ne gagne pas sa vie en dormant. Il doit se lever tôt et travailler dur toute la journée. On préfère donc souvent devenir fonctionnaire territorial. Mais l'artisan est un créateur. Autant l'usine dévalorise parfois l'ouvrier, autant l'atelier valorise toujours l'artisan. La taillanderie de Saint-Martin est un hymne à l'excellence du travail humain. Voilà une des leçons que Florent Lehmann nous a laissées. Son savoir-faire, son coup de main qu'il avait acquis au prix de milliers d'heures de travail était un trésor non seulement pour lui-même, mais encore pour la collectivité entière.

Cependant, la taillanderie Lehmann ne serait probablement plus assez rentable aujourd'hui, car le jardinage et l'agriculture n'ont plus besoin d'autant d'outils qu'autrefois. La taillanderie de Saint-Martin appartient donc au passé. Elle est l'aboutissement d'une page d'histoire de notre vallée. Elle a répondu à un besoin collectif à un moment donné. Elle a accompagné le développement de l'agriculture et de la viticulture, de l'exploitation forestière et probablement minière à partir du

XVIII^{ème} siècle en offrant à la population locale l'outillage dont elle avait besoin. Ce besoin a aujourd'hui disparu. Mais, après avoir rempli son rôle historique, la taillanderie de Saint-Martin, doit-elle disparaître ? Certes, elle peut disparaître, mais ce serait une perte irréversible pour tout le monde, car elle reste un témoin important pour les générations présente et future.

Elle est le témoin d'une activité liée à l'eau. Aujourd'hui, on recherche des énergies nouvelles, des énergies renouvelables. L'eau en est une. Nos ancêtres avaient construit quantité de moulins à farine ou à huile, de scieries, de foulons, de taillanderies sur les cours d'eaux. Ils avaient su tirer profit même des ruisseaux à faible débit. La taillanderie de Saint-Martin est, à ce propos, un exemple à méditer.

Elle est surtout le témoin d'une activité liée au fer. La métallurgie avait fait la force de la civilisation européenne. La taillanderie de Saint-Martin permet de mesurer la maîtrise par nos ancêtres d'une technologie avancée et aussi de prendre conscience de la place qu'occupait ce métal dans la société rurale de jadis.

Elle est enfin le témoin d'un savoir-faire rare. Tout artisan possède un savoir-faire qu'il perfectionne durant toute sa vie. Il en est le détenteur unique. Mais ce savoir, il le transmet à son successeur et ainsi, il se crée une chaîne ininterrompue. Notre société en pleine révolution se plaît à interrompre les chaînes du savoir-faire. Des savoirs millénaires sombrent ainsi dans l'oubli, dans le néant. Celui de Florent Lehmann est encore en partie présent dans la taillanderie de Saint-Martin. Certes, ils n'ont été fixés ni par écrit ni par oral, mais il est tout simplement caché dans les mille et un objets qui dorment dans l'atelier.

2 - Quel avenir ? Un musée de plus ?

Quand on pénètre dans la taillanderie Lehmann, on a l'impression de ne pas arriver n'importe où. Si la pénombre et le silence font régner une atmosphère de mystère, en revanche l'odeur de suie et de graisse donnent l'impression que le lieu est vivant. Si l'on regarde bien autour de soi, on remarque avec surprise que, partout, il reste des piles d'outils ébauchés, en voie de devenir. On est donc dans un lieu que l'artisan vient de quitter et l'on se persuade qu'il va revenir. Il suffirait qu'une étincelle rallume le feu de l'âtre, qu'une main tourne l'interrupteur électrique et tout redeviendrait vivant, le feu ronflerait dans le foyer, les marteaux pilons se mettraient à battre, les marteaux à main se mettraient à danser sur les enclumes.

Dans la forge de Saint-Martin, on n'est plus tout-à-fait dans un atelier, mais on n'est pas encore non plus dans un musée. On est dans un lieu intermédiaire, dans un lieu de mémoire, comme il en existe peu dans notre région. A chaque pas, on a l'impression que l'on se heurte à la présence invisible de Florent Lehmann, car les barres de métal qu'il a chauffées, qu'il a forgées, les pinces, les marteaux qu'il a tenus, tout est là, et ces outils n'attendent que la main du patron pour reprendre vie. Alors devrait-on en faire un musée ? Peut-être pas, ou pas encore !

Telle qu'elle est aujourd'hui, engoncée dans le silence et dans l'immobilité de sa léthargie, la taillanderie est plus encore un lieu de méditation qu'un lieu de mémoire. Elle ne supporte que difficilement l'indiscrétion du visiteur, car rien ne doit être modifié. Mille et un détails, souvent imperceptibles au profane, remémorent les derniers moments d'activité de l'atelier. Par respect pour Florent Lehmann,

son frère Lucien, son père Alphonse, par respect pour tous ceux qui pendant deux siècles ont durement travaillé dans ce lieu exceptionnel, laissons la forge poursuivre seule son rêve. Pour l'amateur de musées, le présent article devrait suffire.

Remerciements

Le projet de cette étude est ancien. Je devais rencontrer Monsieur Florent Lehmann, quand la maladie l'a surpris. Je dédie cet article à la mémoire de sa personne et de son travail. C'est donc son épouse, Madame Marie-Anne Lehmann qui m'a fait visiter la taillanderie et a mis à ma disposition tous les documents encore disponibles. Qu'elle trouve ici l'expression de ma profonde gratitude.

Ma reconnaissance s'adresse également à toutes les personnes qui m'ont fait bénéficier de leur aide :

- Monsieur Raymond Wirth qui m'a ouvert les archives municipales de Saint-Martin.
- Mon complice de trente-cinq ans, Jean-Louis Siffer qui m'a guidé, une fois de plus, dans la recherche de renseignements rares, et qui s'est chargé d'une relecture active.
- Le docteur Jean Formery de Villé qui a aimablement mis à ma disposition des photos précieuses.
- Bénédicte Heyer-Dubail qui a assisté le photographe et assuré le tirage des photos.



NOTES

1. Archives départementales du Bas-Rhin (ADBR), C 404.
2. ADBR, C 404 / 18, pièce 90 : *Etat des moulins et autres usines établis dans les bans, les villes, les bourgs et communautés de la province d'Alsace 1773*.
3. ADBR, SP 1014 / 2.
4. ADBR, SP 1014 / 1.
5. ADBR, SP 1608.
6. ADBR, C 404 / 18, pièce 90 : *Etat des moulins et autres usines établis dans les bans, les villes, les bourgs et communautés de la province d'Alsace*.
7. On appelait souvent *Mühlbach* le bras détourné d'une rivière, c'est-à-dire le canal, qui alimentait un moulin.
8. On appelle *tournant* la roue motrice d'un moulin à eau.
9. ADBR, C 444, pièce 154 : *Intendance d'Alsace, Règlement sur les chutes d'eau du Giessen*.
10. ADBR, 13 M 39, document 41.
11. ADBR, 13 M 39.
12. ADBR, 13 M 39, document 21.
13. ADBR, 13 M 39.
14. ADBR, 13 M 39, folio 44.
15. ADBR, 13 M 39, folio 27. On aura remarqué la légère différence de date d'avec le document cité plus haut.
16. ADBR, 13 M 39, folio 115.
17. Archives municipales de Saint-Martin.
18. Dans sa traversée de Saint-Martin, le Breitenbach était parfois appelé le *Mühlbach*.
19. Une copie du document fut utilisée plus tard pour Alphonse Lehmann.
20. Anciennes matrices cadastrales conservées à la mairie de Saint-Martin.
21. Voir *A Saint-Martin, les feux de la dernière taillanderie*, article paru dans le quotidien *L'Alsace*, édition de Sélestat, le 19 mars 1976.
22. Marie-Louise était encore née à Lièpvre, en 1922.
23. Archives de la mairie de Saint-Martin.
24. Il sera victime d'une méprise lors de la Libération en 1944, et décédera.
25. Le journal *L'Alsace*, édition de Sélestat.
26. Copie de la lettre conservée par Madame Marie-Anne Lehmann.
27. *A Saint-Martin, les feux de la dernière taillanderie*, journal *L'Alsace*, édition de Sélestat du 19 mars 1976.
28. *Artisanat, A Saint-Martin : les feux du dernier atelier de taillanderie*, journal *Les Dernières Nouvelles d'Alsace*, édition de Sélestat du jeudi 30 août 1979.
29. *Artisanat, Dans leur taillanderie à Saint-Martin, les frères Lehmann ont l'art de fabriquer de bons outils*, journal *Les Dernières Nouvelles d'Alsace*, édition de Sélestat du samedi 5 juin 1976.