

Geneviève Adilon

François Clairet

charron à Faury

(Essertines-en-Châtelneuf)

Cahiers de Village de Forez



Roue à quatorze rais

Des traces de la peinture « bleu charron » sont encore visibles sur cette roue

Photo de couverture : Ferrage d'une roue chez le charron Jean-Marie Gourbière à Saint-Bonnet-le-Courreau. De face, Aimé Chambon. Vers 1940. Cliché de Marcel Roinat, extrait de "Saint-Bonnet-le-Courreau, années 1930-1950", *Cahiers de Village de Forez*, n° 67, octobre 2009.

INTRODUCTION

Parmi les nombreux métiers, aujourd'hui disparus, qui ont animé pendant longtemps la vie de nos campagnes, le métier de charron s'est éteint assez rapidement après la deuxième guerre mondiale.

Le hasard a voulu que nous ayons en main un livre de comptes tenu soigneusement par l'un d'eux entre 1897 et 1921.

La profession de charron consiste à fabriquer et réparer des chariots, charrettes et voitures hippomobiles nous dit le dictionnaire *Larousse*, et le *Dictionnaire du monde rural* de Marcel Lachiver ajoute aussi : *et plus particulièrement des roues*. Nous verrons qu'en plus de ces pratiques traditionnelles, ses tâches étaient bien plus variées dans notre montagne forézienne. Il mettait sa connaissance du travail du bois et du fer au service de tous les besoins de ses clients.

Cet artisan est François Clairét. Il est né le 3 mai 1873 au hameau des Revers, Essertines-en-Châtelneuf. Il se marie en janvier 1901 avec Véronique Pugnet. Il meurt en 1938. Ses proches vivront à Montbrison. Le carnet de comptes s'arrête en 1921. Son apprenti, Benoît Laurent continue un peu et puis c'est l'arrêt progressif de l'activité. Un témoin [M^{me} Dumas] nous dit : *François, c'était un homme costaud, bien charpenté. Il était charron, mais il savait tout faire : de la menuiserie, des charpentes, des cercueils (qu'il réussissait très bien, à ce qu'on m'a dit), etc. il avait aussi une forge. Quand il voulait ferrer les roues mon père allait lui aider. Il emportait avec lui deux arrosoirs et en chemin il les remplissait. Il fallait arroser et comme on n'avait pas l'eau courante, il fallait en faire provision.*

Le hameau de Faury est situé dans la commune d'Essertines-en-Châtelneuf, à environ six kilomètres de Montbrison sur la route départementale D 69. L'ancienne maison de François Clairét est toujours appelée « la maison du charron » par les plus anciens. Elle est à l'intersection de la route départementale de Montbrison et de la petite route qui descend directement sur Champdieu.

A travers toutes les annotations de son cahier de comptes nous relevons des identités, des noms de lieux, mais aussi tous ces termes liés à ce métier et à toutes ses activités. Essayons de les garder et les expliquer pour qu'ils ne soient pas perdus totalement.

Beaucoup de villages avaient leur charron et, parfois, plusieurs. Il fabriquait des roues pour tout ce qui roule, de la brouette au char et à la charrette, mais aussi, comme nous le verrons plus loin, des chars *doublier*, chars à bancs et tombereaux, à la demande de ses clients. Il faisait des charrues, des manches d'outils et aussi des cercueils.

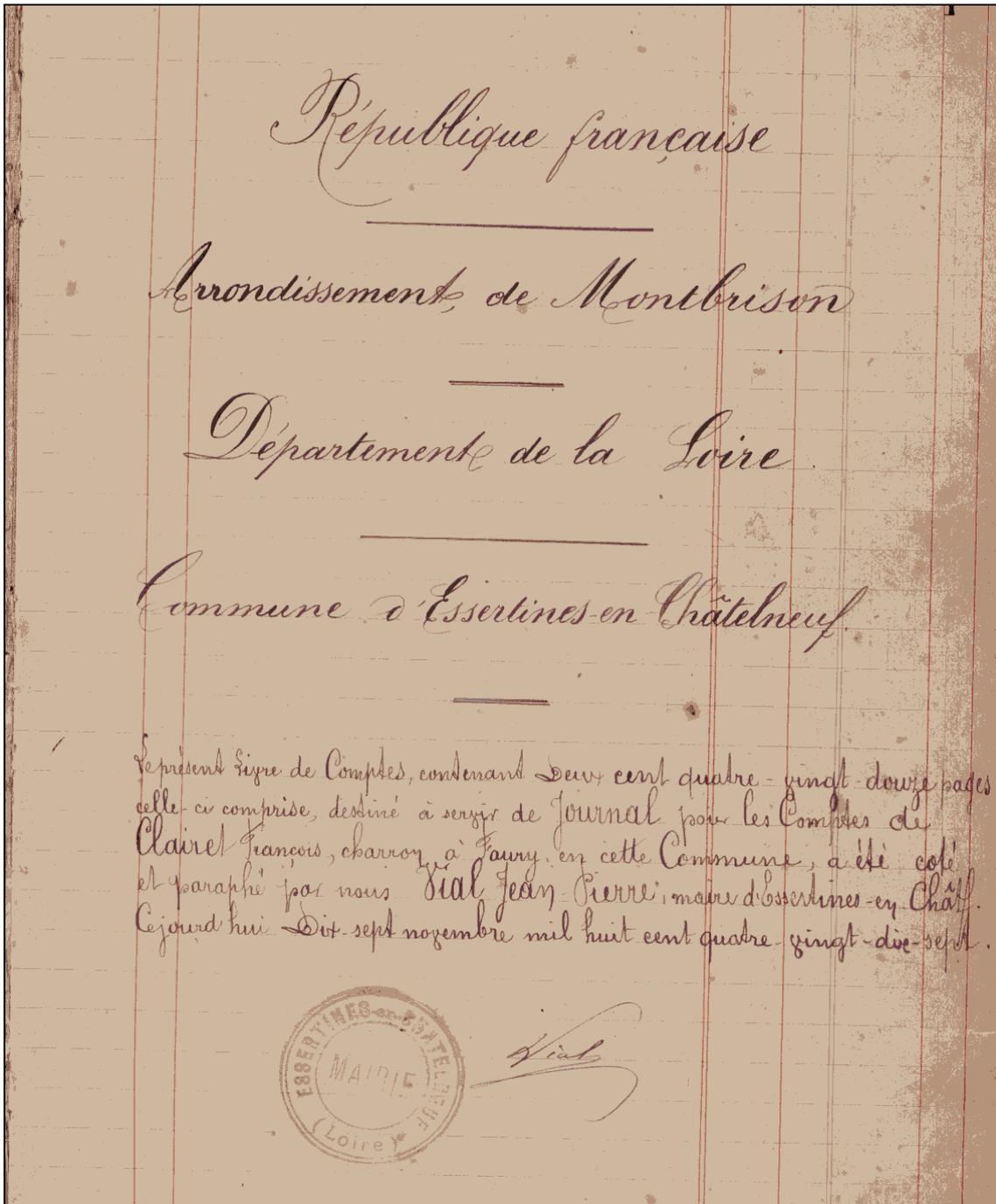
Son activité rayonne géographiquement autour de ce village jusqu'à Montbrison, Champdieu, Châtelneuf, Roche-en-Forez et divers hameaux d'Essertines. Le plus souvent, les clients viennent à son atelier, mais il lui arrive aussi de se déplacer. Il est situé sur la route départementale qui permet de rejoindre Montbrison pour tous les habitants de Chalmazel, Sauvain, Saint-Bonnet-le-Courreau et Châtelneuf. Il est aussi le dépanneur pour tous ceux qui ont des soucis en cours de trajet. Pour compléter son activité il effectue diverses journées chez des particuliers dans des tâches qui n'ont plus rien à voir avec son métier, mais qui sont liées à l'agriculture.

Tout est noté consciencieusement et nous restitue une vision précise de son métier et des coutumes de cette époque de la fin du XIX^e siècle et début du XX^e.

LE LIVRE DE COMPTES

Ce livre de comptes est solidement cartonné et recouvert d'une toile sombre. Il mesure trente et un centimètres de hauteur par dix-neuf centimètres de largeur. Une étiquette rouge sombre de huit centimètres par six porte la mention « JOURNAL » dont on voit encore qu'à l'origine elle était dorée, même si elle est un peu ternie.

Toutes les pages sont numérotées de 1 jusqu'à 292. Des lignes tracées en bleu et des colonnes en rouge aident à une bonne disposition des éléments à noter. La première page a été remplie par M. le Maire ou son secrétaire de mairie d'une belle écriture à l'encre violette, et il est noté :



Première page du cahier de comptes de François Clairet

La première colonne indique l'année et le mois, la seconde le jour. Dans la troisième sont notés l'identité des différents clients et le travail effectué. Les trois dernières colonnes concernent les montants dus. Quand le règlement est fait, l'article est rayé d'une croix et le charron mentionne *Payé* et quelquefois la date de ce règlement... Ce livre est écrit avec application et d'une belle écriture. Tout est soigneusement noté. D'autres renseignements sont aussi ajoutés et cela donne un ensemble qui reflète la vie de nos ancêtres.

Dans ce livre, le charron note toutes les activités qu'il réalise pour ses clients. Pour faire une moyenne on peut dire qu'un client vient six fois par an, car certains ont une dizaine d'opérations de notées, mais le plus souvent les comptes sont faits pour deux ou trois passages annuels. Le règlement est fait en une fois, en fin d'année. Quelquefois, si la note est plus importante, le client verse un acompte en cours d'année, mais le solde se fait en fin d'année. Il arrive aussi quelquefois que le règlement ne soit acquitté que deux ou trois ans plus tard.

Outre ses activités artisanales, le charron exerce aussi comme « cafetier ». En effet, il note assez souvent avoir vendu : un litre de vin, du café, de la goutte, du rhum, du vin chaud, mais aussi du tabac. Les cafés, nombreux encore au début du XX^e siècle, permettaient à tous de s'arrêter un moment sur les longs trajets qu'ils effectuaient soit en char à bancs, soit à pied, pour rejoindre Montbrison et en revenir.

François Clairet fait aussi des journées. Dans le cadre de sa profession il se déplace pour réparer une toiture, poser des escaliers, une porte, réparer des tonneaux. Souvent il ne précise pas à quoi il est occupé pendant ces journées, mais lorsqu'il le mentionne on voit qu'il est employé dans des travaux agricoles plus importants et qui demandent une main-d'œuvre temporaire. Ainsi il fait des journées de minage de la vigne, de vendanges et aussi de fenaison.

La valeur de ces journées est assez variable. Elle peut être un peu supérieure quand il dit : une grosse journée, qui est évaluée à 2,50 F en 1899 et 1904, 10 F en 1919 puis 15 F en 1921. Elle est de moindre valeur quand elle est effectuée par son apprenti ou son aide. Il note : fait "le Benoît" une journée entière : 1,50 fr. Pour le même client il note à deux dates différentes : fait une journée à deux hommes 7 francs, au 18 août, puis une journée à deux hommes 4 francs, au 20 septembre. Ces valeurs différentes doivent correspondre à des travaux plus ou moins durs. En 1905, il mentionne « fait une journée avec les bœufs : 6 francs ». Le prix est ici majoré par le fait qu'il soit venu avec un attelage de bœufs ce qui représente un coût supplémentaire.

Pour tous les travaux qu'il exécute en son atelier, il ne détaille pas la main-d'œuvre, elle est incluse dans le montant dû ou sinon il marque « façon de... » Il fait de même quand il accomplit une tâche pour laquelle il n'a pas fourni la matière première : en effet, très souvent, sont réutilisés des pièces d'occasion telles que vieux manches, vieux fers, vieilles roues etc. Cela diminue un peu le coût de la dépense quand le client fait fabriquer une caisse de char à bancs ou un char doublier.

Ainsi que nous l'avons cité précédemment, il fait aussi des cercueils. Sur la période étudiée, on peut compter qu'il a fabriqué vingt-quatre cercueils dont six pour des enfants. Ils sont faits en bois blanc, garnis, munis de deux ou quatre poignées, ou simples sans ferrures. Leur valeur ne varie guère jusqu'à la guerre : pour les adultes, en 1897 ils coûtent dix-huit francs, en 1906, vingt francs et ainsi jusqu'en 1914. En 1921 il fait encore deux cercueils, l'un pour soixante-dix francs et l'autre pour cinquante francs (le second ne mesure qu'un mètre cinquante). Les cercueils pour enfants coûtent entre trois et quatre francs jusqu'en 1910 où leur valeur passe alors à douze francs.

Le charron utilise plusieurs variétés de bois, souvent du frêne, bois de prédilection du charron à cause de sa souplesse et de sa résistance.. Nous notons qu'il achète souvent du frêne et du chêne. Ces deux essences lui servent pour tout ce qui exige de la solidité, les pièces maîtresses des roues, des charrues et des divers chars. Les parties moins sollicitées sont en hêtre (fayard) ou en pin. Quand il fabrique des cercueils il note souvent « en bois blanc », pour dire simplement qu'il emploie du pin.

Il travaille aussi le fer, avec lequel il ferre les roues, cercle les tonneaux et les bennes... En fait, ses activités sont très variées et il exécute tous les travaux dont ses clients ont besoin. Il est à leur service : il répare, affûte, recharge, appointe et forge tous les outils agricoles etc., il répare même des meubles (commode) fait des sommiers, des cercueils, de la menuiserie.

Ces notes nous renseignent sur l'ensemble de ses activités et nous avons aussi un aperçu du montant de ses revenus (voir tableau p. 29). Elles nous mettent en évidence des périodes où rien n'est noté concernant ses activités : en 1900 seulement cinq opérations, et deux années où rien n'apparaît soit en 1901 et 1902.

Pendant la durée de la guerre il n'y a que très peu de travaux notés. L'activité ralentit en 1914 et en 1915 ; en 1916 il n'y a aucune activité. En 1917 il note deux opérations et en 1918 on voit enfin une reprise plus normale d'activités. Son contrat de mariage passé en décembre 1900 donne, entre autre, une évaluation pour *son fonds de charron avec la clientèle, tous les outils et marchandises qui le composent soit mille cinq cent francs*¹.

Dans les registres d'état civil, localement on retrouve un charron à Chazelles en 1886, Michel Delacellery. Celui-ci décède en 1905². Nous relevons l'identité d'un maréchal-ferrant qui exerçait à Faurie en 1887³ et qui se nommait Antoine Blanc.

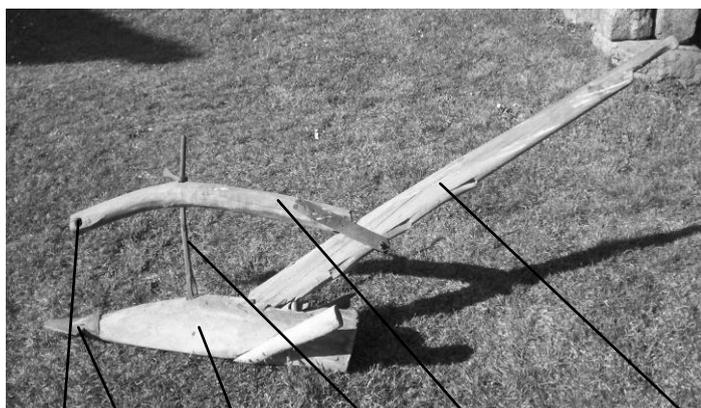
Nous entrons maintenant dans le contenu de ce livre de comptes pour y retrouver des termes liés à son activité mais aussi à l'activité de nos ancêtres paysans, artisans etc.

Saints protecteurs des charrons :

Sainte Catherine d'Alexandrie - 25 novembre : elle est la patronne des charrons parce qu'elle fut martyrisée par une roue hérissée de pointes⁴.

Toutefois, saint Eloi - 1^{er} décembre - est généralement considéré comme saint patron pour tous les ouvriers se servant de marteau, et le métier de charron peut aussi être compris dans cette catégorie.

Un araire



Détail de la reille
ou raie de l'araire

chenève
ou chanèva

reille

corps de l'araire ou sep

tendille

chambosse

Queue d'araire ou age

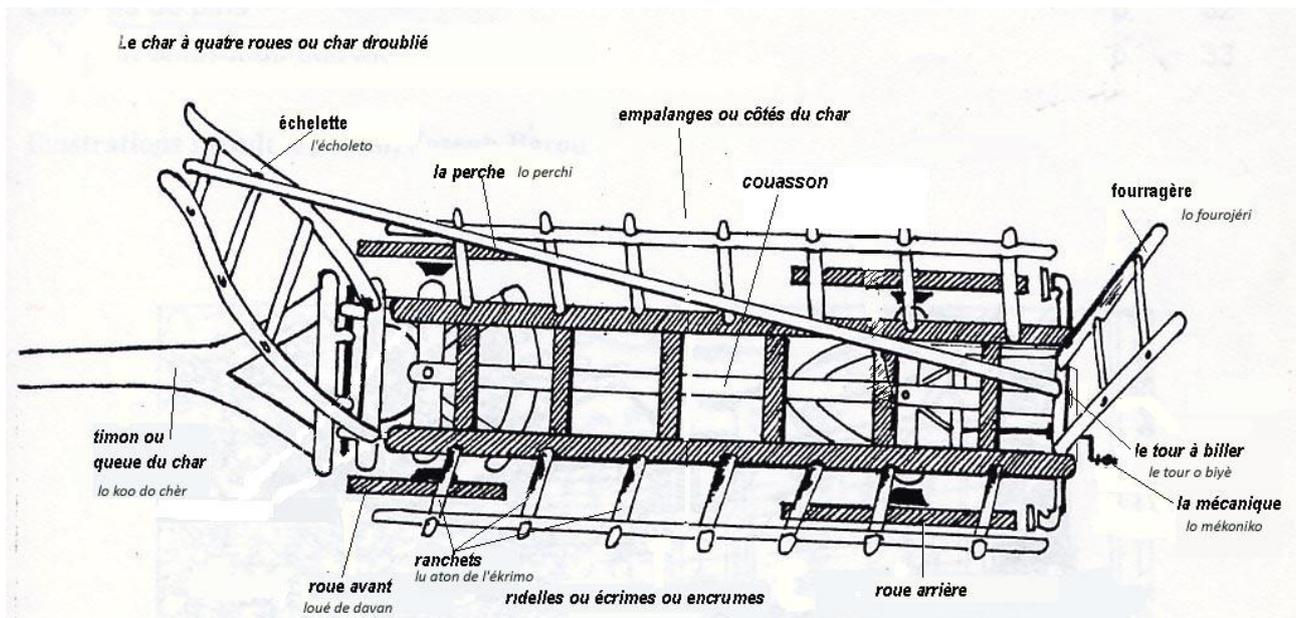
¹ Contrat du 26 décembre 1900, Maître Rony - Montbrison.

² Registres état civil, Châtelneuf.

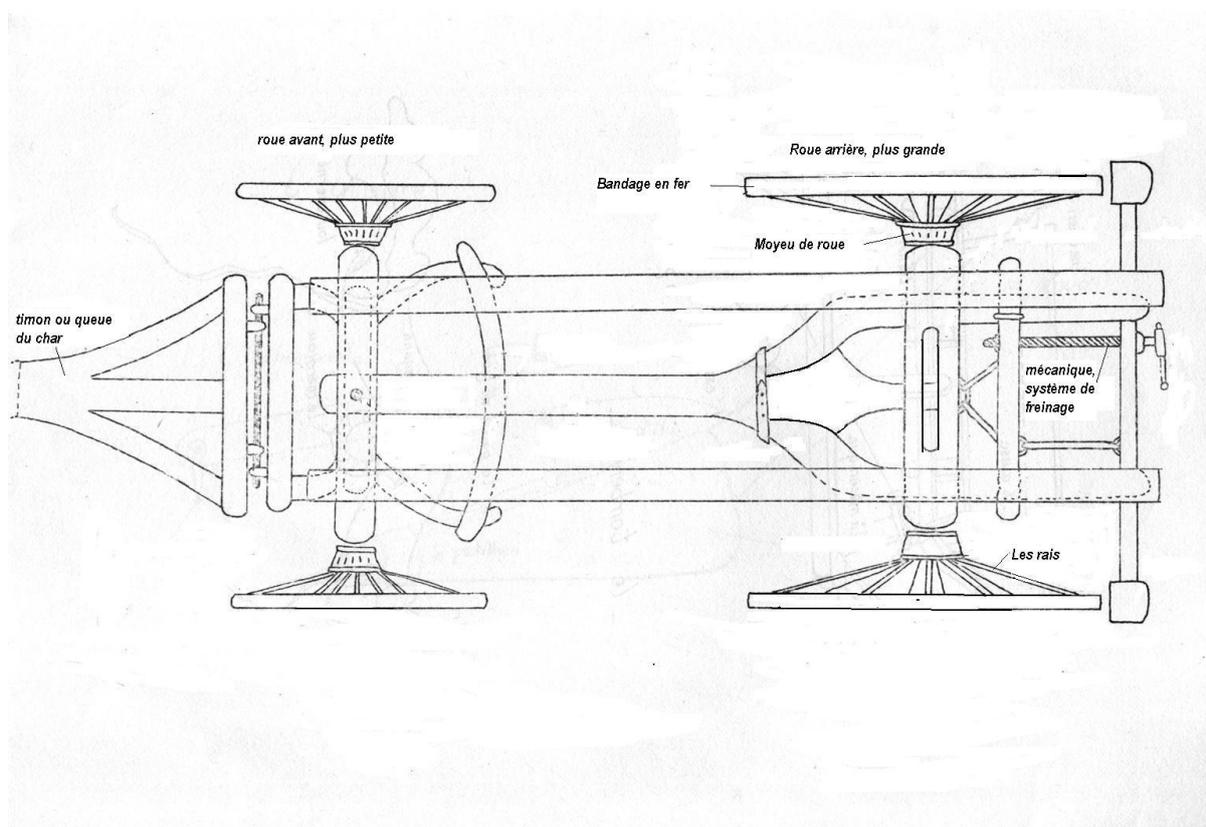
³ Registres état civil, Essertines-en-Châtelneuf.

⁴ Les saints patrons des métiers du compagnonnage, site Internet.

Char à quatre roues ou char droublier (ou droublié) ⁵



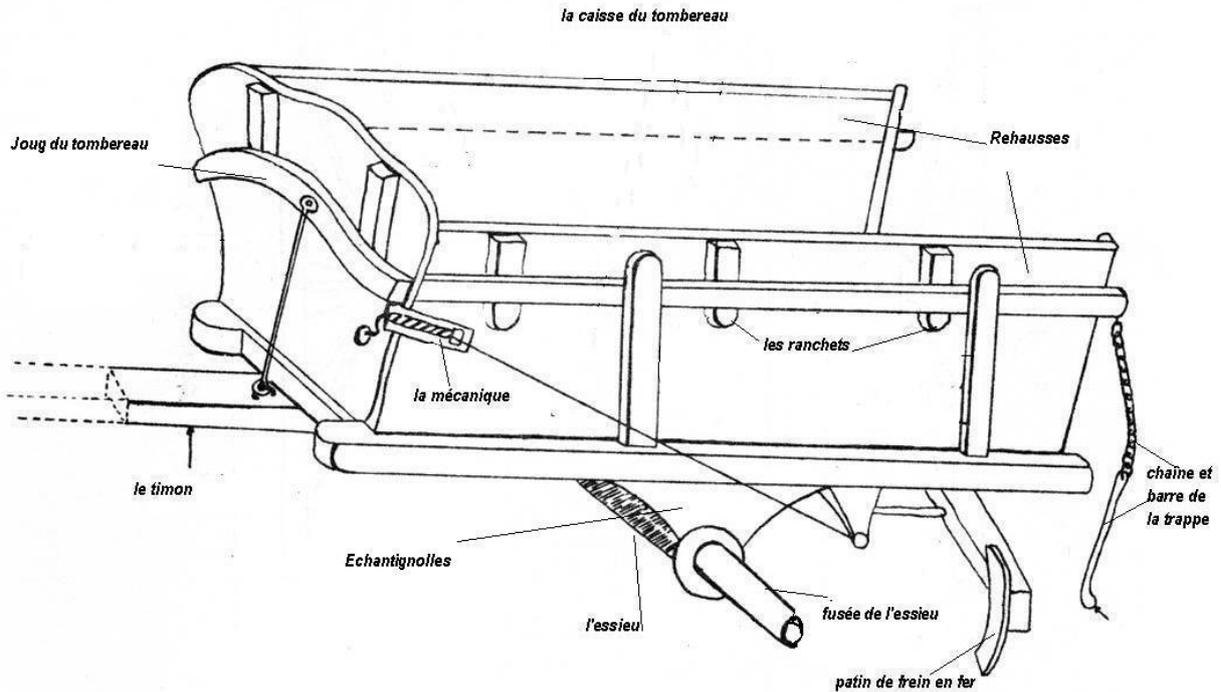
Le char droublier, vu de dessus ⁶



⁵ Croquis tiré du cahier *Village de Forez* : Ceux de Saint-Bonnet-le-Courreau (souvenirs) de Jean Chambon, 1999, p. 33. Annotations mises en français. Sur ce croquis le char est appelé droublié, mais l'on dit aussi et très souvent droublier/i/eî pour qualifier ce char à quatre roues. *Dictionnaire Général Auvergnat-Français* de Karl-Heinz Reichel, éditions Créer.

⁶ Croquis tiré du cahier de l'abbé Jean Canard, *Le parler de Saint-Romain-d'Urfé (Loire)*, publié par Auvernhatare d'oc, Clermont-Ferrand. Nous en avons modifié et complété les annotations, initialement en patois.

Croquis de la caisse d'un tombereau ⁷



Un tombereau, croquis de Jean Canard, Le patois de St Romain d'Urfé, Village de Forez - Musée Alice Tavernier 1982

MATERIEL REPARÉ, FOURNITURES DIVERSES, TERMES TECHNIQUES ET DEFINITIONS

Nous relevons les différentes opérations artisanales ou commerciales qui sont réalisées par François Clairét. Nous essayons de donner les définitions pour des termes employés à cette période et qui disparaissent peu à peu de notre vocabulaire parce que ces activités ne sont plus exercées. Les termes relevés sont en italique et vient ensuite leur signification.

Ferrage d'une paire de roues de 8 lignes : on garnit la roue en bois d'un cercle en fer pour la rendre solide. Le nombre de rais est en rapport avec le diamètre de la roue.

Façon de 14 jantes, un rai : la jante est une partie courbe du cercle qui forme la roue, elle reçoit les rais et permet de les ajuster au moyeu. Elles sont en frêne ou en acacia et il y a environ 2 rais par jante, les roues ont 6, 7 ou 9 jantes donc 12, 14 ou 18 rais. Un nombre impair de rais augmente la solidité de la roue. Les rais s'emboîtent sur les jantes par des tenons. On dit aussi une ligne pour nommer un rai dans ce livre de comptes.

Façon : main-d'œuvre pour réaliser le travail.

Resserrer une paire de roues : recouper le bandage en fer qui est devenu un peu trop grand, le chauffer, le remonter sur la roue pour bien l'ajuster.

Réparé une *fourragère* : une voiture destinée au transport des fourrages, mais aussi : échelle arrière du char doublier.

⁷ *Ibid*, Jean Canard, *Le parler de Saint-Romain-d'Urfé (Loire)*, publié par Auvergnha tar d'oc, Clermont-Ferrand.

Fait 1 banc et 3 traverses et un support de mécanique : réparations faites sur un char à bancs de diverses pièces (voir croquis pages 7 et 8).

Une paire de roues livrée le 13 décembre 1897. Roues de char, sans autre précision.

Réparé un char à bancs : 2 équerres et 1 pièce au brancard. Un char à bancs est une voiture hippomobile à quatre roues avec des bancs disposés en travers, sert pour se déplacer, aller au marché etc.

Brancard : les deux pièces de bois entre lesquelles le cheval est placé pour tirer le char. Ces brancards sont attelés au cheval à l'aide de son harnachement.

Fait un bois de charrue neuf : corps de la charrue en bois sur lequel sont fixés les socs (fer) qui en sont la partie travaillante.

Réparé le massot : le massot est un char rustique à deux grandes roues et à long timon⁸, alors que le doublet a quatre roues.

1 pièce de fer au timon du derrière du grand char : le timon est une longue pièce de bois qui relie le char au joug et qui permet aux deux bœufs attelés de tirer ce char.

Allongé la cheville (cheville du timon) : cette cheville se trouve sur le couasson (pièce de bois qui relie les roues avant aux roues arrière) et permet leur mobilité et la rotation de l'ensemble.

Une rosette et 2 épinglettes : rosette, terme de menuiserie, cheville portant tête de champignon (porte-manteau) ; *épinglettes* : tasseaux.

Bullit un soc de charrue : bullir est un terme local qui signifie forger, chauffer à la forge et rendre son tranchant à un outil, appointer un soc, en le martelant à chaud et ensuite le tremper pour le durcir.

Fait une échelette neuve. Une échelette est une petite échelle sur le devant et l'arrière d'une charrette pour augmenter sa capacité et transporter un chargement plus volumineux.

Réparé une baratte, un buril. Baratte : appareil pour battre la crème et faire le beurre. *Buril* : nom patoisant du beurrier... ; le beurrier est un récipient dans lequel on met mûrir la crème : ce beurrier est déposé dans un endroit très frais, et la récolte de crème journalière est mise ici en attendant d'être transformée en beurre. Dans ce cas il est en bois mais le plus souvent il est en grès.

Cordonné les moyeux : cordon 1 franc en juin 1910. Mettre en place les cordons autour du moyeu. Les cordons sont des liens métalliques étroits qui cerclent le moyeu à proximité immédiate des rayons pour le renforcer et l'empêcher de fendre⁹.

Changé un manche de faux. Une faux est un outil pour faucher l'herbe, le blé, qui se compose d'une grande lame un peu courbe large d'environ 8 cm et longue de 60 cm se terminant en pointe et qui est montée par un manche en bois équipé de poignées. La longueur de la lame varie selon l'usage pour lequel elle est prévue : fauche du foin ou de paille, ou débroussaillage etc.

Changé une haridelle du char à bancs. Une haridelle ou ridelle, chacun des deux côtés d'une charrette qui sont faits en forme de râtelier¹⁰.

Fait trois manches de hâche : instrument formé d'un fer tranchant fixé à l'extrémité d'un manche et qui sert à fendre le bois.

Planché à neuf le massot. Refaire le plancher du char.

Changé un bras de charrue et un bras de mécanique. La charrue a deux bras qui sont tenus par le laboureur et qui permettent de guider pour tracer les sillons.

⁸ Pour atteler les vaches ou des bœufs.

⁹ Ces cordons sont appelés les *garlandes* à Saint-Bonnet-le-Courreau.

¹⁰ Marcel Lachiver, *Dictionnaire du monde rural*.

Le bras de mécanique est une pièce du système de freinage du char ou de la charrette (voir croquis pages 7 et 8).

Tournage des moyeux, patinage, cordonnage, emboîtement et peinture d'une paire de roues. Le moyeu est la pièce centrale de la roue, souvent en ormeau (nom local de l'orme), autour de laquelle sont assemblées les pièces qui la composent. Le *patinage* ou polissage est fait à la plane. Le *cordonnage* consiste à fixer des cercles de fer autour du moyeu pour qu'il n'éclate pas.

Emboîtement : le boîtement ou emboîtement consiste à mettre en place la boîte dans un moyeu de roue. La boîte est un cône femelle (c'est-à-dire évidé), en fonte, qui est logé de force dans un trou conique creusé parfaitement au centre du moyeu (pour que la roue tourne rond, comme disent les charrons). Cette boîte comporte deux oreilles qui l'empêchent de tourner dans son logement. C'est cette boîte bien graissée (et donc la roue avec) qui tourne autour de la fusée de l'essieu. Cette boîte bute, côté intérieur, contre un épaulement de l'essieu et est maintenue, côté extérieur, par un écrou ou par une clavette dans les montages plus anciens (P.-M. Therrat).

Changé une jante : partie de la roue qui encercle et enserre les rais fixés autour du moyeu. (voir croquis page 18).

Changé 8 ranchets du tombereau : montants de bois verticaux des côtés du tombereau.

Réparé une herse : instrument d'agriculture composé d'un châssis de pièces croisées et qui, par-dessous, sont armées de pointes fixées perpendiculairement destinées à fragmenter le sol, à l'égaliser et aussi à recouvrir les semences après l'ensemencement ¹¹.

Réparé le char à bancs, soudé 2 feuilles de ressort : lames de ressort.

Réparé 3 tonneaux.

Fait une porte en bois et 3 manches.

Bullit 5 mares. La mare est une pioche pour défoncer le sol. Formée d'un long pic d'acier, pointu sur une extrémité et aplati sur l'autre extrémité.

Façon d'une échelle. Main-d'œuvre pour fabriquer une échelle, sans fourniture. Les montants sont en pin bien droit refendu en deux en bois vert et les barreaux en bois dur bien sec. Lors du séchage les montants ensèrent définitivement les barreaux.

Fait cinq pointes. La pointe est un clou long et mince, avec ou sans tête, différente du clou proprement dit en ce que la tige en est ronde et de grosseur uniforme ¹².

Dans ce cas c'est un travail de forgeage qui est réalisé à partir de tige de fer, de longueur et diamètre adapté au besoin du client.

Réparé un joug. Pièce de bois qui permet l'attelage des bœufs et des vaches, souvent pour deux bêtes, mais existe aussi pour une seule bête (vache, âne ou mulet). Il est placé sur la nuque des bœufs ou des vaches, en arrière des cornes, de forme arrondie pour s'adapter à leur morphologie. Il y est maintenu par des longues courroies de cuir (*juilles*). Sur le front de chacun est posé un coussin de cuir garni de crin ou de paille, qui les protège (le *fronta* ou *lou frountaux*) et permet de fixer cet harnachement qui doit être solidement maintenu afin de ne pas blesser les animaux et aussi pour qu'ils puissent tirer au maximum leur charge. Dans un trou central sont fixés deux grands anneaux métalliques (ou en cuir tressé), les *mehanes* dans lesquelles est introduit le timon du char.

¹¹ *Dictionnaire du monde rural*, Marcel Lachiver.

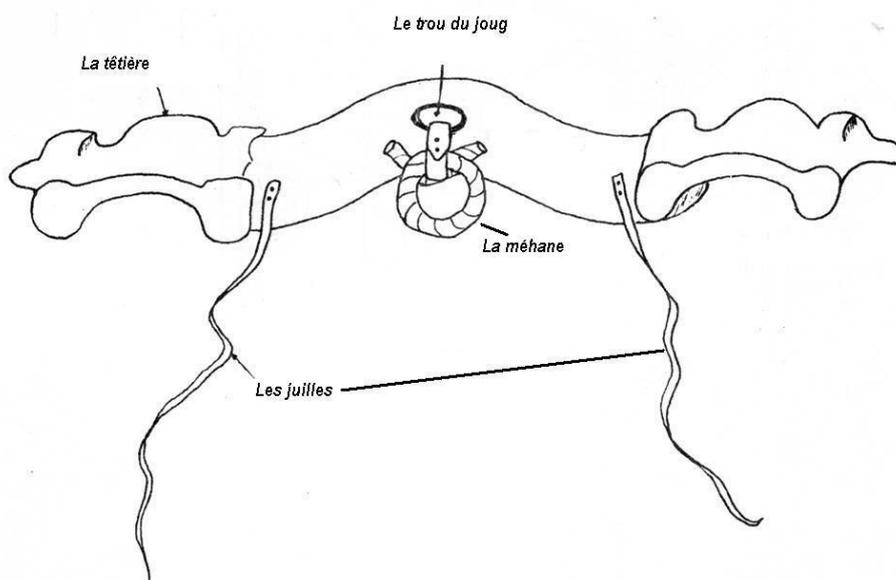
¹² *Ibid.*



Scène de labour

Gravure Guy Darodes, milieu XX^e siècle¹³

Ce croquis nous montre l'attelage des bœufs qui sont *liés* (terme local), à l'aide du joug, pour tirer ensemble leurs charges. Sur leur front on a fixé des protections constituées de brins de fibres végétales ou fines lanières de cuir (en patois les peillières) qui permettent d'éloigner les mouches qui les contrarient beaucoup en été et plus encore en cas de temps orageux. Pour cela on utilise aussi un produit répulsif qui éloigne ces gêneuses et qui est de la *Mouchine*. Il arrive aussi que l'on demande aux enfants qui sont à proximité : *Chasse les mouches et les taons et empêche qu'ils ne piquent, sinon les bœufs vont s'énerver et bouger*. Il est vrai que des mouvements nerveux de la tête causaient des soubresauts au char de foin et pouvaient compromettre l'équilibre de l'attelage et, surtout, de celui qui "faisait" le char.



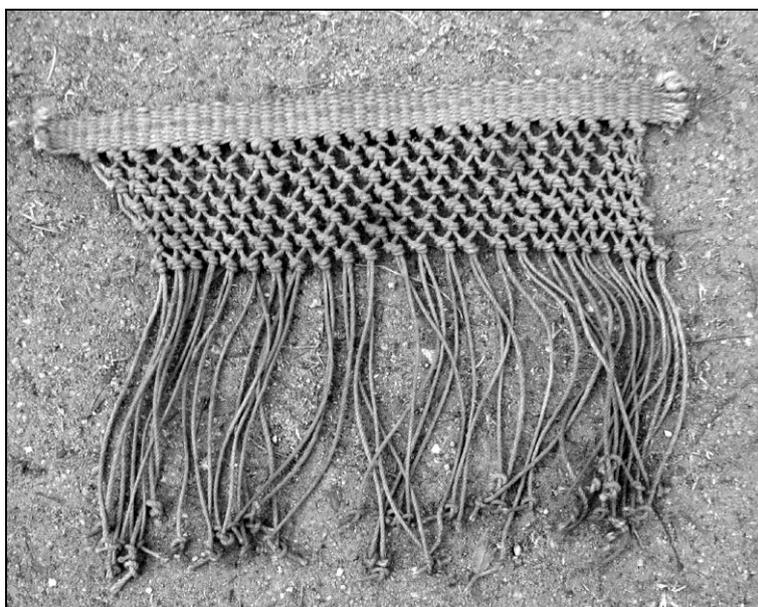
Dessin d'un joug¹⁴

¹³ Le musée Alice-Taverne, *Reflets du monde rural*, éditions de Borée, 2003.

¹⁴ Croquis tiré du cahier de l'abbé Jean Canard, *Le parler de Saint-Romain-d'Urfé (Loire)*, publié par Auvernhatare d'oc, Clermont-Ferrand. Nous en avons modifié et complété les annotations, initialement en patois.



Deux modèles de méhanes (en cuir)



Les peillières

Ces chasse-mouches étaient vendus au bourrelier, maréchal ferrant et autre revendeur par grande longueur et étaient ensuite coupés à la demande. (Clichés et notes de Pierre-Michel Therrat)

Mis un fond de tonneau. Les tonneaux ont deux fonds plats.

Montage d'une scie. Instrument composé d'une lame dentée métallique tendue sur un cadre de bois et qui permet de débiter le bois.

Fait sept mailles d'attache et un croissant : maillon de chaîne permettant d'attacher les vaches. Il fait donc des mailles suivant la demande de son client, soit pour remplacer des pièces usagées soit pour rallonger l'attache.

Un *croissant* : l'attache est composée de trois (ou quatre) parties : une (ou deux) longueur(s) qui est fixée au mur ou à la crèche, puis deux autres brins qui seront mis autour du cou de la bête et liés entre eux par l'anneau de l'un où est glissée une pièce allongée qui vient bloquer l'attache, cette

pièce s'appelle le croissant à cause de sa forme en croissant de lune. Le croissant pouvait aussi avoir une forme en V.

Ferré le bois de la mécanique. La mécanique est le système de freinage des charrettes. On tire sur un bras de bois qui fonctionne comme un levier, sur un support dit « chien de levier » et fait s'appliquer sur les jantes des roues une pièce de bois légèrement courbe et qui est recouverte de fer (ferrée) et s'appelle le sabot (de 50 cm de long). Le frottement ralentit l'allure puis permet d'arrêter l'attelage. Une cordelette qui relie le chien de levier au bout du bras permet de bloquer le système de freinage. Un système de palonnier permettait de freiner sur les deux roues en même temps.

l banc d'encastrement de l'essieu : logement prévu pour l'essieu et encastré sous toute la largeur du char. On a le banc avant et le banc arrière. Un banc d'essieu est bloqué par un deuxième banc qui bloque l'ensemble par des brides.

Aciéré un soc de charrue : recharger en métal en forgeant et tremper. Le trempage se fait en plongeant la pièce forgée et chaude dans un bac contenant de l'eau froide.

Changé un timon : longue pièce de bois qui relie le char au joug et qui permet à deux bœufs attelés de tirer leur charge.

Fait un empalange (empalanches ou apalanges) : les deux côtés qui sont la longueur du char, fabriqués comme une échelle et posés de manière inclinée en partant du fond du char et en s'évasant, d'une profondeur d'environ un mètre.

Réparé une benne : récipient de vendanges en bois, formé de douves et cerclé de fer, qui sert à recueillir le raisin ¹⁵.

Réparé une frette : les frettes sont des cercles de fer qui entourent le moyeu à ses extrémités. La frette intérieure n'est pas très large ; la frette extérieure est beaucoup plus large ; elle a pour rôle de protéger l'écrou de l'essieu et parfois crantée elle sert également de marchepied pour accéder à l'intérieur du char (P.-M. Therrat).



Roue équipée d'une frette extérieure striée pour servir de marchepied (P.-M. Therrat)

Changé une queue d'araire : l'araire, qui ouvre systématiquement la terre, sans la retourner, est composé d'un soc en bois terminé par une pièce métallique triangulaire en pointe de flèche appelée *reille*, de deux ailes en bois plus ou moins importantes, d'un âge, d'un mancheron et d'un timon fixé à l'âge. Il n'a pas de versoir et rejette la terre de part et d'autre de la raie qu'il trace ; le manche unique (mais on trouve aussi des araires à deux mancherons) permet au laboureur de conduire l'attelage d'une main ; l'autre main tient l'aiguillon pour mener les bœufs, cet aiguillon étant muni à l'autre extrémité d'une petite curette qui sert de décrottoir pour nettoyer le soc en bout de raie ¹⁶. Cet aiguillon qui sert aussi de décrottoir est appelé « le rasé ou razé » dans notre région.

¹⁵ Marcel Lachiver, *Dictionnaire du monde rural*.

¹⁶ Marcel Lachiver, *Dictionnaire du monde rural*.

La *queue d'araire* (souvent en sapin) est donc le manche unique qui sert au laboureur à guider l'araire.

Un maillet : marteau à deux têtes identiques, qui est ordinairement en bois ¹⁷.

Un manche de bêche et un manche de faux. Manches qui permettent d'utiliser ces outils.

Fait une échelle de doublier, une échelle de fourragère et un bruquillon.

Doublier : char à quatre roues dont le fond et les deux côtés sont formés comme des échelles. L'avant est une échelette et l'arrière une fourragère. Il sert au transport des fourrages mais aussi du bois.

Brequillon (braquillon, bruquillon) : façon d'un petit morceau de bois ¹⁸. Pièce qui relie le train arrière au train avant du char.

Façon de 2 encrumes : ridelles.

Réparé une porte, réparé une benne et façon d'une croisée. Une *croisée* est une fenêtre.

Trois tables et quatre bancs.

Six tables vernies et 12 bancs (Deux bistrots existent alors dans ce village : chez Passel et chez Poyet. Ils lui commandent des tables et des bancs en novembre 1899).

Livré une voiture 3 ressorts avec peinture et garniture, 1900 (260 F).

Changé le banc du milieu du massot, changé 4 ranchets : les ranchets sont les montants de bois verticaux des côtés des chars.

Fourni des planches et soudé la douille de la jambrière. La douille de la jambrière est l'anneau métallique qui tient la béquille du massot. *Jambrière* (ou *chambrière*) : pièce de bois longue et cylindrique attachée sous le char par un anneau et une douille et qui, une fois détachée, maintient en équilibre la charrette lorsqu'elle est dételée.

Placé une chambosse de charrue : bras en bois, frêne, sur lequel est fixée la *tendille* qui permet le réglage de la charrue.

Bullit 2 pioches triandines : la triandine est un petit outil agricole, composé d'un manche et de trois ou quatre dents métalliques plus ou moins inclinées, et qui sert à défoncer le sol.

Bullit une mare : la mare est un outil constitué d'un long pic d'acier pointu sur une extrémité, aplati sur l'autre extrémité et d'un manche.

Emboîté une paire de roues. L'embattage ou ferrage de la roue est l'opération qui consiste à cercler une roue avec du fer, ce qui la renforce et consolide l'ensemble.

Placé un soc de charrue et un talon, fourni 4 boulons. Le soc coupe la terre et la soulève horizontalement. Le talon est la partie du sep de la charrue qui traîne sur le sol ¹⁹.

Ajuster la meyenne (mehane) d'un joux et passé en peinture : meyenne, mehane. Deux grandes boucles en cuir tressé ou en fer (on dit alors *lou fardo*) qui se situent au milieu du joug et reçoivent l'extrémité du timon.

Fait une araire, réparé un joug.

Façon de deux encrumes, changé 4 ranchets du massot.

Fournit une frette neuve à la mécanique : un sabot. Pièces qui servent au freinage.

¹⁷ *Ibid.*

¹⁸ *Ibid.*

¹⁹ *Ibid.*

Changé une traverse au bras d'une charrue, une poignée de bêche.

Réparé une brouette et un manche de hache.

Fait une lavoire : une planche à laver.

Fait une porte.

Fait deux manches de faux avec anneaux, deux pièces de fer aux brancards du char à bancs, deux chaînes d'attelage neuves, changé une planche de devant, réparé la mécanique.

Fait une chambosse d'araire.

Livré un char doublé tout fourni, prix convenu de 180 F (1904)

Livré un char massot 130 F en 1900.

Livré une voiture à 3 ressorts, peinture et garniture : 260 F en 1900.

Fait une queue de tombereau : une queue de tombereau ou timon (voir croquis).

Réparé le char à bancs : changé les patins, soudé les 2 équerres des deux ranchets de devant avec bride à l'essieu, resserré les roues du tombereau, changé 5 jantes en faux (fayard, hêtre) du massot. Fourni 54 kilos de fer à bandage de 24, 12 boulons de roue, façon de ferrage de 7 lignes. Chagné 5 rais aux roues du tombereau, mis une pièce de fer au brancard du tombereau. Fait un tombereau neuf au prix convenu de 110 F en 1903.

Rien n'est noté de mars 1900 à septembre 1903.

Mis un fond à un tonneau avec le vieux bois, fourni une clé seulement. Fait une herse à neuf, tout fourni.

Mis un fond à un seau, changé l'essieu du tombereau, soudé.

Fait une fourragère et mis une traverse derrière pour serrer le char. Fourragère : échelle arrière du char doublé. La traverse est aussi appelée le "tour à biller". Quand le char est plein de foin on glisse une perche sous un barreau de l'échelette avant, puis, à l'aide d'une corde, on fixe l'autre extrémité de cette perche au-dessus de la fourragère. Pour maintenir plus solidement on utilise le "tour à biller" qui permet de tirer sur la corde plus efficacement.

Chagné la tandille de l'araire : pièce qui sert au réglage de l'araire pour la profondeur du sillon.

Fait un cintre pour voûte de croisée : planche qui est posée au-dessus du linteau de la fenêtre pour servir de coffrage au maçon qui bâtit une voûte au-dessus de cette fenêtre.

Ferré une chamborse d'araire (voir croquis page 6).

Anté un timon de char. Enter (Anter) : réparer et renforcer. La partie défectueuse est enlevée par une coupe en biais, on adapte en remplacement un nouveau bois lui aussi coupé en biais. On ajuste l'ensemble avec une plaque métallique et des boulons.

Fait une paire de brancard pour le break : le break est une voiture hippomobile à quatre roues,

Bullit deux coins et refait la tête, un aciéré d'un côté et un fait à neuf. Coins en fer qui servent à fendre le bois, ils sont taillés en biseau pour faire éclater le bois plus facilement. L'endroit aplati où l'on frappe pour enfoncer le coin est appelé la tête.

Pris deux paquets de tabac, bu un litre.

Mis un fond de seau et recoupé le jable. Jable : feuillure qu'on fait aux douves des tonneaux pour arrêter les pièces de fond.

Fait un élundage ou cadre de porte, fourni tout le bois de frêne. Elundage : encadrement de la porte, en bois de frêne dans ce cas.

Reçu 120 litres de vin à 39 les 105 = 44,85 (en déduction du montant total de la facture).

Doit 2 litres de vin et 1 litre de vinaigre : 1 F 35 en octobre 1905.

Réparé une porte de grange.

Réparé un benon, mis le fond à neuf et une duelle. Un benon est une petite benne. Une duelle : nom donné aux douves cintrées formant le corps des tonneaux²⁰.

Monté une voiture de charbon 6 F (17 octobre 1904). Il s'agit certainement de charbon pour chauffer la forge.

Façon d'une cuve neuve, prix convenu : 20 F.

Livré une paire de roues de massot, fait une mécanique neuve, mis les échantignolles. Echantignolles : nom donné à deux pièces de bois réunies aux brancards qui servent à soutenir l'essieu des roues de devant²¹.

Placé l'essieu, fait un chien levier pour le cric : support sur lequel s'appuie le levier qui permet de soulever les chars pour réparer les roues (voir page 18).

Livré un char tombereau 100 F (en 1904).

Fait une paire de patins pour char à bancs.

Fait deux planches à laver : planches servant au lavage et rinçage manuel du linge, d'une forme rectangulaire et dont le haut est incurvé pour être plus ergonomique pour la laveuse (ou lavandière ?).

Livré un tombereau neuf, sans brancard : 100 F (novembre 1904), fait un char doublier complet : 180 F (novembre 1904).

Livré une brouette neuve 15 F (novembre 1904).

Fait un chantier de meule et fourni la meule 12 F le tout (janvier 1906). Reçu un hectolitre de vin (20 F, novembre 1905). Un chantier de meule : le bâti de la meule.

Fait un massot à neuf, prix convenu 130 F en mai 1907.

Passé une demi-journée pour les tôles de son moulin (janvier 1905, Chaland de Maleray).

Réparé une machine pour traiter la vigne - 11 mai 1906 - Sulfateuse.

Réparé une empare de porte, arrangé un gond : une empare est une plaque métallique de forme allongée qui est repliée en rond sur une extrémité pour s'emboîter sur le gond de la porte.

Gond : pièce métallique sur laquelle s'accroche et pivote le ventail de porte ou de fenêtre.

Bullit une mare d'un côté et fait une pointerolle. Bullit un bêchut.

Bêchut ou bechut : Fourche à trois ou quatre dents recourbées perpendiculairement à son long manche, qui sert à tirer le foin, la paille ou le fumier etc.

Livré un tombereau neuf (100 F en mars 1905).

Livré un char à bancs neuf avec vieux fers (200 F en octobre 1905).

Rechargé une paire de patins, placé 2 chambrières avec douilles et pitons. Chambrière : morceau de bois long et cylindrique attaché par un anneau sous la charrette et qui sert à la maintenir en équilibre quand elle est sans chevaux²².

²⁰ Marcel Lachiver, *Dictionnaire du monde rural*.

²¹ *Ibid.*

Mis un fond de bois à un seau : les seaux sont aussi des fabrications ou réparations du charron. Ils étaient en bois et donc réparables, mais comme ils étaient lourds...

Mis un piton aux chaînes de tir du char à bancs : les chaînes de tir sont les chaînes qui font partie du harnachement du cheval et sont fixées sur les brancards.

Fait un chantier pour charger le fumier : *chantier*, support en bois sur lequel on posait la hotte pour la charger du fumier en vue de le répartir dans la vigne.

Livré une caisse de char à bancs neuf, moins les roues : 140 F en mars 1905.

Fait une caisse de tombereau : 30 F en mars 1905.

Retrempé un croissant (cressant, goyard, volant) : instrument de fer en forme d'arc, emmanché à l'extrémité d'un long bâton qui sert à couper les charmilles, les haies et à ployer, entrelacer les branches épineuses dans les haies pour mieux assurer leur clôture²³.

Livré une brouette et un tombereau avec un char doublier pour un total de 265 F (janvier 1906)

Affûté un passe-partout. *Passe-partout* : longue lame de scie munie d'une poignée à chaque extrémité car elle est utilisée par deux scieurs qui tirent et poussent alternativement pour débiter les arbres et les gros bois.

Livré un char à bancs neuf (tout blanc pour le boulanger), moins les roues que M. Basset a fourni, au prix convenu de 120 francs, payable en pain miche de 1^{re} qualité, rendu à Faury au prix fixé de 0,30 cts le kilo sans augmentation ni diminution jusqu'à la fin de la livraison complète. Il n'y aura pas d'époque de fixée pour finir de livrer, on devra prendre au fur et à mesure qu'on aura besoin. Il est aussi convenu que si toutefois M. Basset cesse de monter à Faurys ou bien encore que s'il changeait de boulangerie il serait possible de finir de solder son compte en argent. Fait le 26 septembre 1906, signé Basset François.

Livré un char doublier neuf, moins les roues de derrière et un essieu de devant, prix 110 F (février 1907).

Fait une brouette neuve, moins la roue : 8 F en mai 1907.

Livré un char doublier à neuf : 170 F - décembre 1907.

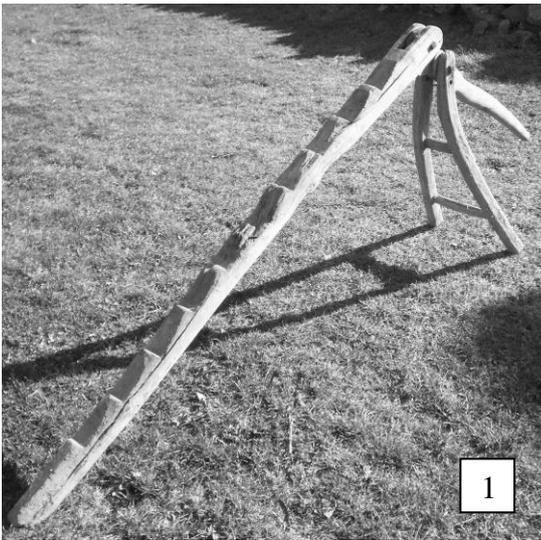
Fait un cadre de grille pour vannoir. *Vannoir* : machine qui sert à vanner le grain, c'est-à-dire le nettoyer en le secouant sur une première grille, puis sur une deuxième grille pour enlever les mauvaises graines, les déchets.

Livré un char à bancs neuf, prix convenu peinture et garniture : 280 F - 25 novembre 1907 - *fait une chèvre pour lever les voitures* : machine qui sert à soulever les chars. Ce que notre charron nomme "voiture" s'applique à des charrettes, et non à l'automobile.

Les chars sont soulevés régulièrement pour que les roues puissent être enlevées et graissées.

²² *Dictionnaire du monde rural*, Marcel Lachiver.

²³ *Ibid.*



Une chèvre pour lever les voitures

Sur la première photo nous voyons la pièce support dans laquelle sont taillées des encoches pour régler la hauteur de soulèvement. Sur la seconde photo nous avons un mécanisme excentré qui s'articule sous la première pièce en faisant levier, soulève et bloque l'ensemble à la hauteur désirée et le stabilise par ses trois pieds.

Réparé une porte de grange.

Fait deux bras de charrue. Réparé une vieille commode.

Annotation insérée : « reçu 1,268 m [lire m³] bois de frêne à 35 F le m et 0,952 de chêne à 30 le mètre »

Fait 6 pointerolles : pointerolles, grosse broche (burin) pointue de tailleur de pierre ou de maçon pour percer la roche dure.

Fournit deux paires de menottes : menottes, entraves pour les animaux.

Façon d'une commensure de char : avant-train à deux roues muni de son timon ²⁴. Elle servait pour débarder le bois jusqu'au chemin où les chars à quatre roues peuvent charger ²⁵.

Bullit une mare à jalon d'un côté et une mare à pic 2 côtés : mare à jalon = mare à jaille : pioche à deux tranchants, un horizontal et un vertical (la jaille).

Livré une charrue neuve, moins l'échelle et la chaîne : 28 F en mars 1910.

Pris une reille d'araire. Fait un char à bancs neuf avec de vieux ressorts et l'essieu : 230 F en novembre 1910.

Annotation du 7 février 1910 : reçu 0,710 m cube de frêne à 33 F le mètre cube.

Fait une porte de puits en chêne : 6 F en septembre 1909.

Livré une cuve en chêne, au prix convenu de 5 F l'hectolitre, contenance 36 hectolitres = 180 F en septembre 1909.

Fait un char massot : façon 5 journées (20 F) + fournitures = 44 F 80 en juillet 1910.

Annotation : 2 octobre 1910 : reçu 4 mesures d'avoine.

²⁴ Marcel Lachiver, *Dictionnaire du monde rural*.

²⁵ Jean Chambon, "Ceux de Saint-Bonnet-le-Courreau", (Souvenirs), *Village de Forez*, 1999.

Mis une maille de chaîne. Aciéré un piochon. Piochon : petite pioche pour les travaux de jardinage.

Bullit une pointerolle. Fait un meyan de joug.

Bullit trois clavettes pour la pierre. Changé le couasson de derrière d'un char. Clavette : outil de carrier engagé dans des trous préalablement percés pour faire éclater des blocs de pierre ; couasson : pièce de bois qui relie les roues avant aux roues arrière.

Fait une demi-journée à Champ-perdrix pour réparer les portes de grange, ai fait 10 crosses. Crosse : gros clous pour la charpente.

Soudé un petit essieu de rouet à filer.

Fait deux épalaissons en fer et mis deux cordons. L'épalaissou : grosse barre des ridelles²⁶.

Reçu 200 rais, acquitté le 15 novembre 1911.

Remonté une charrue et changé le bois fort. Le bois fort est la pièce maîtresse ou corps de la charrue.

Affûtage d'un passe-partout. Livré une charrue neuve : 29 F le 15 mars 1911.

Annotation : le 15 septembre reçu 8 frênes, prix convenu rendus à Fauris à 6 francs le frêne = 48 F.

Fait deux mortaises à un faussier (faucier). Faucier : manche de la faux.

Annotation : pris un sac de pommes de terre Arlis 59 kilos : 4 F.

Fait une caisse de tombereau neuf, 33 F 40 le 20 décembre 1912, soit 6 journées de travail 24 F plus fourniture.

Livré un char doublier : 160 F en avril 1913.

En déduction d'un compte : amené et coupé une voiture de bois

1°) le 17 décembre 1911, 2°) le 11 juin 1915 et 3°) le 5 avril 1916. Cette facture sera acquittée en octobre 1917.

Réparé une marmite, mis une pièce au fond et un anneau pour l'anse (1912).

Fait une caisse de tombereau avec timon 41,30 F en mai 1914 dont 27 F de main-d'œuvre.

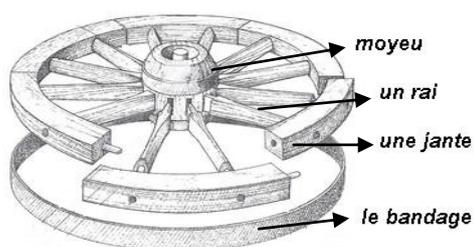


Une charrue brabantette

La *brabantette* est une charrue métallique à avant-train réversible, très répandue avant la motorisation de l'agriculture (Larousse).

²⁶ Cf. Pierre Gardette, *Atlas linguistique et ethnographique du Lyonnais*, C166.

Croquis détaillé d'une roue



Pièces qui composent la roue :

Le moyeu, partie centrale de la roue dans laquelle on creuse des mortaises pour y encastrer les tenons qui fixent les rais.

Les rais ou lignes, fixées au moyeu et qui supporteront les jantes.

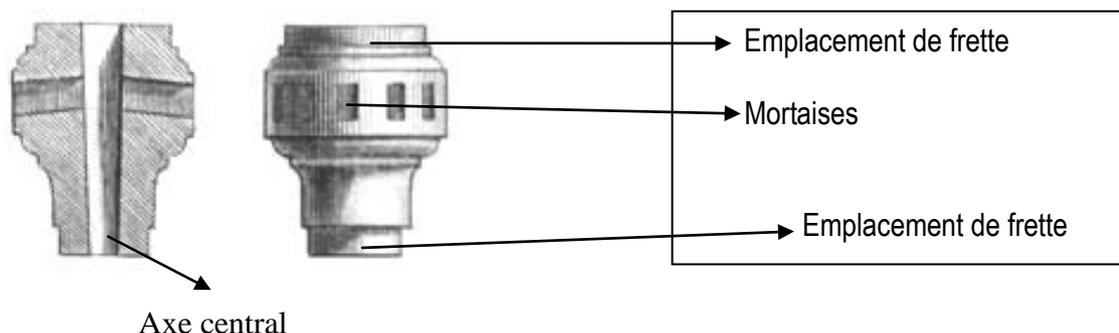
Les jantes, reliées entre elles par des gougeons de bois terminent la roue et en maintiennent la structure.

Le bandage en fer sera placé par-dessus cet ensemble et le renforcera, c'est le ferrage de la roue ou frettage.

Fabrication d'une roue²⁷

Le savoir-faire du charron est concrétisé lorsqu'il fabrique une roue. Il faut un long apprentissage pour la réaliser dans les règles de l'art. C'est un travail précis et minutieux. La fabrication de la roue demande toute sa science et son habileté. Elle doit être solide pour durer longtemps. Pour cela on terminera par le ferrage. Les différentes pièces qui composent la roue doivent être réalisées longtemps avant d'être utilisées. Elles seront ainsi plus solides. C'est donc un travail qui est réalisé pendant l'hiver, période plus tranquille par rapport aux travaux agricoles.

La première pièce réalisée est la partie centrale, c'est-à-dire le **moyeu**, souvent du frêne, de l'orme ou de l'alisier, bois denses et durs. Il est façonné au tour. Il recevra l'axe central puis les **mortaises**, logements servant à accueillir les rais, y seront creusées avec le diviseur.

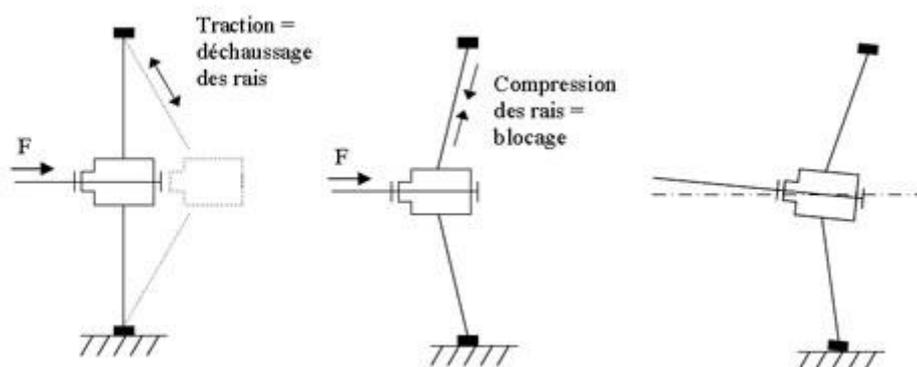


Moyeu en coupe et plein²⁸

²⁷ Georges Rouquier, *Les métiers d'autrefois, Le charron*, 1943, Société bourbonnaise production à Moulins. De plus, nous bénéficions des nombreux conseils donnés par un fils de charron qui a lui-même vécu les fabrications de son père.

²⁸ Source : site Internet : www.coutumes-et-traditions.fr - Le charron.

Le charron taille le moyeu de manière à lui donner une légère inclinaison par rapport au sol, c'est le **dévers**.



Principe de l'écuanteur et du dévers²⁹

Il faut ensuite mettre à bouillir dans une chaudière d'eau ce moyeu pendant deux heures pour assouplir le bois. Pendant ce temps les extrémités des rais sont chanfreinées pour favoriser la pénétration dans le moyeu.

Les **rais**, en chêne ou en frêne, sont réalisés dans un bois fendu et non pas scié, pour leur solidité. Les fibres du bois sont ainsi épargnées alors que l'on n'aurait pas le même résultat avec la scie.

La **patte** ou **tenon**, partie du rai devant rentrer dans les **mortaises**, est découpé à la scie et terminé à la plane.

Le moyeu est amené sur le chantier. Chaque tenon est un peu plus gros que la mortaise. Il faut frapper fort et juste, et le faire vite avant le refroidissement du moyeu. Les rais sont enfoncés.

On fixe alors une grande règle munie d'un repère à son extrémité et qui sert de mesure pour enfoncer tous les rais à la même longueur. Il faut aussi respecter une légère inclinaison par rapport à l'axe du moyeu. La roue sera creuse sur une face, c'est l'*écuanteur*. Ecuanteur qui vient d'écu qui veut dire « creux ». Cela donne de la solidité à la roue, permet d'éviter le déjantage et accroît sa résistance (voir croquis ci-dessus).

On mesure l'écuanteur est posant une règle verticalement et on vérifie alors l'écartement en haut et en bas de la roue. Avec l'habitude de la pratique, c'est le coup d'œil du charron qui est infallible pour voir si le travail est bon.

Il faut maintenant terminer les jantes. Elles sont tracées avec un modèle et découpées à la scie.

Les rais sont marqués avec le grand compas pour la longueur et avec le trusquin pour l'épaisseur.

Leur extrémité est sciée à moitié. Le travail est figolé au petit rabot cintré. Ils sont posés sur la roue pour vérifier la bonne tenue de l'ensemble. On marque l'emplacement des mortaises. Ils sont ensuite mortaisés et goujonnés. A l'extrémité, les broches devant recevoir les jantes sont achevées.

Pour effectuer la pose des jantes sur les rais, il faut que chaque extrémité, chaque goujon, trouve son logement. Quelques coups de masse assurent la solidité de l'ensemble.

²⁹ Source : site Internet : www.coutumes-et-traditions.fr - Le charron.

Le ferrage de la roue

On décide d'une journée où on pourra avoir des hommes pour aider car on fera plusieurs roues. C'est un travail qui demande de la main-d'œuvre et de l'organisation. On allume la forge et on prépare aussi un feu à l'extérieur qui doit être suffisamment grand pour chauffer plusieurs cercles, posés selon leur circonférence, les plus petits à l'intérieur etc. Ce feu sera bien alimenté pour avoir un degré de chauffe satisfaisant. Il faut aussi prévoir de nombreux récipients d'eau à proximité.

Pour mesurer le bandage, on pose la bande de fer à plat sur le sol. On place la roue sur une extrémité, on met un repère sur cette roue. On la fait rouler pour faire un tour complet et on repère l'endroit où l'on coupera le fer. Ce travail peut aussi être fait à l'aide de la roulette. La longueur du bandage est exactement la circonférence de la roue moins l'épaisseur du bandage. Sur la forge on fait chauffer le fer pour le couper. Le charron utilisait aussi la roulette de charron ou calibre. C'est un cercle de bois ou fer tournant sur un manche avec un repère sur son pourtour. Le charron traçait un trait à la craie sur la jante de la roue à ferrer, faisait coïncider ce trait avec le repère de la roulette et tournait tout autour de la roue en comptant le nombre de tours. A la fin, comme la circonférence ne correspondait pas à un nombre entier de tours, il faisait une marque à la craie sur la roulette en face du repère initial. Il suffisait alors de reporter sur le bandage le nombre de tours complets plus la petite longueur marquée pour avoir la dimension exacte (voir photo page 23)

Une extrémité sera taillée en biseau sur l'enclume avec la masse et un ciseau. Il faut faire vite car, comme le dit le proverbe, *il faut battre le fer quand il est chaud...* L'autre extrémité sera également chauffée et taillée en un biseau opposé. C'est la soudure en *gueule de loup*.

Cette bande de fer est maintenant cintrée pour obtenir un cercle. Cette opération est faite avec une cintreuse³⁰. Pour vérifier si la courbe est bonne on prend une jante pour modèle et on l'applique sur le fer. Les deux éléments doivent avoir la même courbure.

La soudure en gueule de loup est prête à aller au feu. Quand le métal est assez chaud il est porté sur la refouleuse pour rapprocher les deux bouts de la « gueule de loup ». Quelques coups de masse sur ce fer rougi forment la soudure. On remet chauffer, on frappe encore avec la masse pour aplatir cette soudure. On termine en ébarbant la soudure pour que les bords soient bien nets.

A ce point, on a fait déjà un gros travail, mais ce n'est pas fini, il faut maintenant cercler.

Le brasier extérieur est maintenant bien chaud, on pose dessus ce grand cercle pour le chauffer. Quand la température est suffisante, le bandage est repris par trois ou quatre hommes équipés chacun d'un outil au manche assez long, le grappin : un crochet³¹, en forme d'une demi-boucle un peu aplatie qui permet de soulever le cercle en le crochetant.

On amène rapidement le bandage sur la roue.

Pour encastrer le bandage sur la roue on utilise un autre appareil : la « tchire » (voir photo ci-dessous), qui permet cet ajustement par un mouvement de levier. Attention toutefois de le mettre en face d'un rai ou à la jonction de deux jantes !

Il faut agir rapidement, sous l'effet de la chaleur le bois des jantes s'enflamme. Il faut vite arroser copieusement et longuement. Toutes ces opérations dégagent d'énormes fumées et beaucoup de vapeur. La roue doit être refroidie complètement. Pour cela on la met dans une fosse d'eau prévue à cet effet. On la fait tourner en position légèrement inclinée et en la tenant par les rais. On donne encore quelques coups de marteaux en face des rais, pour bien ajuster le tout.

³⁰ Voir croquis page 24.

³¹ Voir croquis page 24.

En refroidissant le fer s'est rétracté et tout l'assemblage se trouve parfaitement ajusté. Le bandage est boulonné sur les jantes.

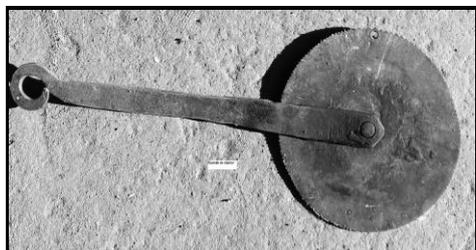
Les frettes sont adaptées sur la partie extérieure du moyeu.

Il faut creuser le moyeu pour y fixer la boîte en fonte qui sert de palier de roulement. Cela est fait à l'aide d'une fraise (photo n° 2 ci-dessous). La boîte en fonte dans le moyeu est enfoncée à coups de masse. Elle doit s'ajuster parfaitement.

La roue est maintenant terminée, elle sera éventuellement peinte, souvent en bleu, de ce bleu particulier que l'on appelle « bleu charron ».

LES OUTILS DU CHARRON

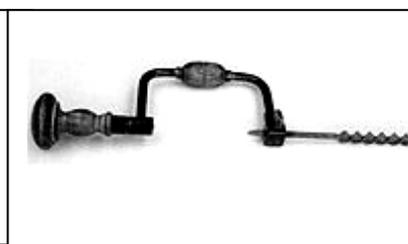
L'atelier de François Clairet n'existe plus. Pour compléter notre travail et l'enrichir nous rencontrons le fils d'un charron qui a gardé des outils et des machines que son père, maintenant décédé, utilisait encore jusque dans les années soixante-dix. Il a aussi travaillé avec son père et nous apporte son aide pour ce texte et nous permet de faire des photos. Les diverses machines sont encore là, dans l'ancien atelier. Dans le fond il y a une forge. Le métier de charron nécessite un outillage très complet pour travailler le fer et le bois : les scies, tarières, rabots, planes, varlopes, bédanes, vilebrequins, trusquins, serre-joints, tenailles, marteaux, gouges, ciseaux mais aussi la roulette. Quelques-uns de ces outils ne sont plus là mais nous retrouvons la roulette, une fraise et un écrou de charron. Ces écrous particuliers servaient à visser le cerclage sur la roue, en opération finale lors de la fabrication.



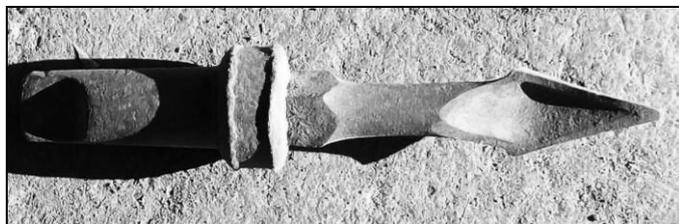
1- Calibre de charron ou roulette



Différents rabots



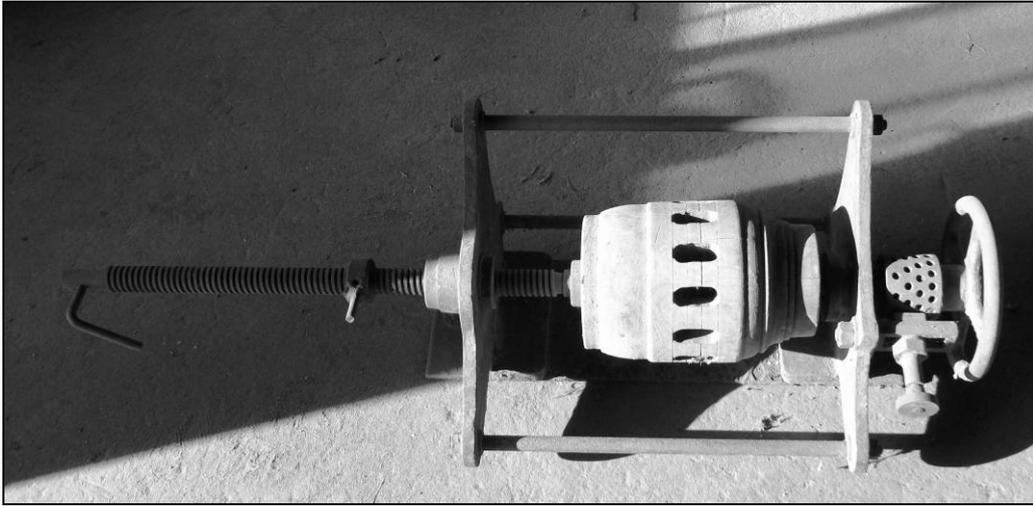
Un vilebrequin



2 - Fraise de charron



3 - Boulon de charron



4 - Diviseur pour mortaiser les moyeux

Outils et machines pour réaliser le ferrage³²



Une cintreuse ou rouleuse

La bande de métal est glissée par le côté, fixée par serrement.

La cintreuse est réglée pour un rayon précis.

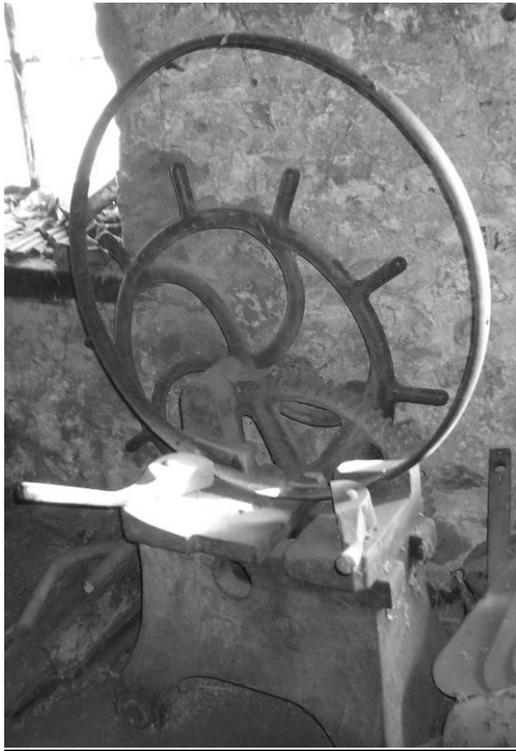
Elle est actionnée par une manivelle.

Une importante démultiplication par pignons donne la puissance nécessaire pour le cintrage.

Le mouvement de rotation donne la courbure du bandage.

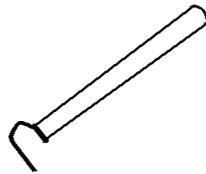
C'est un cintrage à froid.

³² Ces photos ont pu être réalisées grâce au concours de M. Jean-Paul Chazal, fils d'Aimé Chazal, charron à la Roffin, Saint-Bonnet-le-Courreau.



La refouleuse

Elle est utilisée pour resserrer les bandages des roues lorsque ceux-ci tiennent moins car ils sont usagés. Elle sert aussi pour faire la soudure du bandage lors de sa fabrication. Elle rapproche les deux extrémités du cercle et les maintient pendant que le charron frappe le fer rougi pour réaliser sa soudure.



Croquis d'un grappin



Ouna « tchire »

Cet outil est utilisé pour faire descendre le bandage chaud sur la roue par effet de levier. Il est réglable car il faut saisir ensemble le bandage et la roue.

« Tchire » : en patois local, se rapporte au verbe tirer. Mot certainement employé lors de cette opération délicate où l'on travaillait rigoureusement d'un même mouvement. Cet outil, appelé aussi *chien*, était utilisé par le tonnelier pour cercler les tonneaux. Une *tchire* est bien visible sur la photo de la couverture.



Ce trépied est utilisé pour surélever les roues et permettre au charron de travailler plus aisément.

Il est circulaire pour recevoir les roues et la courbure des pieds en augmente la stabilité.



La forge est éteinte.
Le foyer a refroidi.
Le feu ne chauffe plus,
L'enclume jamais ne tinte.
Le marteau est posé, silencieux.
Tous les outils se sont tus.
Le charron s'en est allé,
Le métier est perdu...

DIFFERENTES VALEURS

VALEURS des différents chars, charrettes, brouettes...

Vendu 1 char massot (110 F en 1898)

1 autre char massot en 1898 (120 F)

Livré un char doublier 1898 (180 F)

Fait un tombereau neuf 1898 (108 F)

Livré 1 paire de patins de 10 kilos et livré un massot sans les roues 1899 (54 F)

1 char à bancs, sans les roues, 1899 (103 F)

Livré une paire de roues de char à bancs 1899 (50 F) + 40 F de ferrage de ces roues

Livré un char à bancs juin 1899 (250 F)

Livré une caisse de tombereau, janvier 1899 (38 F)

Fait un char à bancs octobre 1899 (135 F)

Livré une brouette neuve, 1899 (17 F)

Livré une voiture 3 ressorts avec peinture et garniture, 1900 (260 F)

Livré un char massot 130 F en 1900

Livré une voiture à 3 ressorts, peinture et garniture : 260 F en 1900

Fait un tombereau neuf au prix convenu de 110 F en 1903

Livré un char doublier tout fourni, prix convenu de 180 F (1904)

Livré une brouette neuve (1904)

Livré un char tombereau, 100 F (en 1904)

Livré un tombereau neuf, sans brancard : 100 F (novembre 1904)

Fait un char doublier complet : 180 F (novembre 1904)

Livré une brouette neuve 15 F (novembre 1904)

Livré un tombereau neuf (100 F en mars 1905)

Livré un char à bancs neuf avec vieux fers (200 F en octobre 1905)

Livré une caisse de char à bancs neuf, moins les roues : 140 F en mars 1905

Fait une caisse de tombereau : 30 F en mars 1905

Livré une brouette et un tombereau avec un char doublier pour un total de 265 F (janvier 1906)

Livré un char à bancs neuf (tout blanc pour le boulanger), moins les roues que M. Basset a fournies, au prix convenu de 120 F – septembre 1906)

Livré un char doublier neuf, moins les roues de derrière et un essieu de devant, prix 110 F (février 1907)

Fait une brouette neuve à neuf, moins la roue : 8 F en mai 1907

Fait un massot à neuf, prix convenu 130 F en mai 1907

Livré un char à bancs neuf, prix convenu peinture et garniture : 280 F – 25 novembre 1907 – fait une chèvre pour lever les voitures.

Livré un char doublier à neuf : 170 F – décembre 1907

Livré une charrue neuve, moins l'échelle et la chaîne : 28 F en mars 1910

Fait un char massot : façon du travail 5 journées = 20 F + fournitures = 24 F 80 soit un total de 44 F 80 – 28 juillet 1910

Fait un char massot : façon 5 journées (20 F) + fournitures = 44 F 80 en juillet 1910

Fait un char à bancs neuf avec de vieux ressorts et l'essieu : 230 F en novembre 1910

Fait une caisse de tombereau neuf, 33 F 40 le 20 décembre 1912, soit 6 journées de travail 24 F plus fourniture

Livré un char doublier : 160 F en avril 1913

Fait une caisse de tombereau avec timon 41,30 F en mai 1914 dont 27 F de main-d'œuvre

Fait un massot, sans les roues, 75 F + vieilles roues 25 F soit total de 100 F en mai 1918

Fait une caisse de tombereau = 49 F + moyeu 20 F + 12 jantes = 36 F et 12 rais = 36 F + façon de ferrage = 12 F en juin 1918

VALEUR du vin

Reçu 120 litres de vin à 39 les 105 = 44,85

Reçu un hectolitre de vin = 20 F, novembre 1905

VALEUR de différents bois

Annotation insérée : "reçu 1,268 m bois de frêne à 35 F le mètre"

Il paie 35 F le mètre cube de bois de frêne en 1908, 30 F en 1914 et 0,952 m de chêne à 30 le mètre.

2 juin 1909 : reçu pour 41 F de madrier chêne

24 avril 1909 : mis une poignée en buis à la vis de la mécanique qui permet de serrer les freins (réparation d'un char à bancs)

7 février 1910 : reçu 0,710 m cube de frêne à 33 F le mètre cube

En octobre 1915 : j'ai vendu 5,55 m³ de frêne à 30 F de mètre

Le 15 septembre 1911 reçu 8 frênes, prix convenu rendus à Fauris à 6 francs le frêne = 48 francs.

A diverses reprises on trouve des annotations qui concernent des rais qu'il reçoit. Serait-ce la preuve d'un début d'industrialisation ? Le charron ne réalise plus les rais mais les commande à une fabrique spécialisée. En avril 1904 : 120 rais pour 20 F – en novembre 1906 : 100 rais au prix de 18 le cent – en 1908 : 100 rais pour 20 F et 9 duelles pour 10 francs – 1908 : 60 rais pour 48 F – 1909 : 300 rais – 1911 : 200 rais pour 37 F – 1911 : 24 rais à 0 F 20 c = 4 F 80 c. Leur valeur est différente, nous ne savons rien de la taille de ces rais, ni de l'essence de bois dans laquelle ils sont réalisés. Cela doit avoir une incidence sur leur prix.

AUTRES VALEURS

En mars 1899 : fourni 6 kilos de fer à 0,25 le kilo soit 1 F 50

En septembre 1903, il fournit 65 kilos de fer à bandage 21-9 à 0,21 F soit 13 F 65.

En 1903, un ajout nous dit : à payer 2 sacs de ciment prompt : 4,50.

En septembre 1904 : reçu 5 voitures de sable au prix convenu de 3 francs : ce montant est déduit de la facture.

En octobre 1904 : monté une voiture de charbon 6 F.

En octobre 1910, il fournit 84 kg 500 d'acier à 0 F 23 c soit 19 F 435 c.

En août 1911, il fournit 68 kg de bandage en acier à 0,24 F soit 16 F 30.

En juin 1912, il vend 7 mesures d'orge à 2 F 90 soit 20 F 30 c.

AUTRES ACTIVITES DU CHARRON

Décembre 1897 :	Livré une paire de roues	= 38 F
Janvier 1898 :	Ferrage d'une paire de roues de 8 lignes	= 8 F
Mai 1898 :	Ferrage d'un tombereau	= 6 F 50
Juin 1898 :	Une paire de roues de massot	= 50 F
Août 1898 :	Resserré une paire de roues	= 3 F
Septembre 1898 :	Un bois de charrue à neuf	= 7 F
Octobre 1898 :	Fait une fourragère 4 ranchets façon d'encrumes	= 5 F
Décembre 1898 :	Ferrage d'une paire de roues de 9 lignes	= 9 F
	Polissage et emboîtement	= 2 F
Février 1899 :	Fait un manche de bêche	= 0 F 75
Mars 1899 :	Livré 1 paire de roues de char à banc	= 50 F
	Fournit 6 kilos de fer à 0,25 le kilo	= 1 F 50
Juin 1899 :	Fait un manche de faux	= 1 F 50
Août 1899 :	Façon de ferrage d'une paire de roues de char à bancs de huit lignes	= 8 F
Janvier 1905 :	Fait un cadre pour un placard, 3 rayons et 2 portes de placard,	= 9 F
	Fourniture de planches et 3 bonnes journées de travail	= 12 F
Août 1905 :	Réparé une balance	= 0 F 50
Janvier 1908 :	Un sommier neuf	= 35 F
Août 1908 :	Fait une araire, tout fourni sauf le talon	= 8 F

Octobre 1908 :	Façon d'une commensure de char avec fourniture de boulons	= 4 F 50
	Soudé une curette pour la mine	= 0 F 25
Janvier 1909 :	Mis les 2 fonds à un buril et changé la poignée du bigot	= 2 F 50
Janvier 1909 :	Ferré un poulain, fourni le fer + façon	= 4 F
En septembre 1909 :	Livré une cuve en chêne, au prix convenu de 5 F l'hectolitre, contenance 36 hectolitres :	= 180 F
Septembre 1909	Livré une charrue neuve	= 29 F
Novembre 1909 :	Affûté un passe-partout	= 0 F 25
Février 1910 :	Fait une monture de scie à chantourner, fourni les cordes	= 2 F 50
26 août 1910 :	Mis un anneau à des enfarges d'âne	= 0 F 25
15 mars 1911 :	Affûtage d'un passe-partout. Livré une charrue neuve	= 29 F
Mai 1912 :	Fait une herse neuve avec les vieilles dents	= 13 F
Mai 1912 :	Façon de ferrage à 8 lignes, un trou	= 7 F 50
Septembre 1912 :	Réparé le char à bancs : changé 8 rais à 0,30	= 2 F 40
	Resserrage de la roue	= 1 F 25
	Une roue neuve de 6 jantes	= 3 F
	Façon pour le moyeu	= 2 F 50
	Ferrage d'une roue avec vieux bandage	= 2 F
	Peinture de la roue	= 0 F 75
	Soudé un petit essieu de rouet à filer	
Juin 1912 :	Soudé un valet de banc	= 0 F 20
Juin 1913 :	Fait un timon de faucheuse	= 6 F
Mars 1918 :	Soudé un valet d'établi et une pelle à feu	= 1 F 25

Tableau des revenus annuels et mensuels pour les différentes années d'activité.

Années	Coût moyen d'une réalisation	Revenus annuels	Revenus mensuels
1898	32,25	1483,65	114,13
1899	27,28	1391,53	115,96
1900	137,45	687,25	57,27
1901			
1902			
1903	32,02	736,35	61,36
1904	28,13	1209,62	100,80
1905	29,03	1480,30	123,36
1906	27,32	1748,35	145,69
1907	23,07	1361,10	113,42
1908	17,76	1190,14	99,18
1909	25,99	1715,55	142,96
1910	24,84	1192,35	99,36
1911	28,94	1591,55	132,63
1912	18,03	865,30	72,11
1913	31,39	1349,80	112,48
1914	22,15	841,74	70,14
1915			
1916			
1917	11,85	23,70	1,97
1918	37,99	797,75	66,48
1919	70,33	1547,25	128,94
1920	172,30	344,60	28,72
1921	98,10	1373,45	114,45
			95,07

ANNEXE

Nous notons ci-dessous l'identité des clients de François Clairét ainsi que le nom du lieu où ils vivent, lorsque nous avons ce renseignement. Cela nous permet de constater que ses clients sont plutôt à proximité de son atelier, en majorité de sa commune d'Essertines-en-Châtelneuf, même si quelques-uns viennent de Roche-en-Forez, Châtelneuf, Champdieu ou Montbrison. Nous respectons l'orthographe du charron pour ces noms de lieux et de personnes.



Différentes identités et qualités des clients

Berlande
 Crozet Claude
 Gagnaire Jean
 Clairét Jean-Pierre
 Lassagne
 Laurent
 Chappat
 Palley Benoît
 Rochigneux Jean-Marie
 Chaland André
 Pradines, propriétaire
 Richin, propriétaire
 Chaland Jean-Marie
 Laurent Jean-Marie
 Fauvin
 Passel
 Mathevon Baptiste
 Chaland Michel

Adresse

Malleray – Essertines-en-Châtelneuf
 La Vilette " "
 Les Gouttes " "
 Chazelles " "
 Curtieux
 Fond Perdrix
 Curtieux
 Le Mont
 Fond Perdrix
 Malleray
 aux Plantées - Montbrison
 Pizait - Champdieu,
 Malerey - Essertines-en-Châtelneuf
 Bourg - " "
 Curtieux - Montbrison
 les Brosses
 l'Ollagneraie - Essertines-en-Châtelneuf
 Maleray - " "

Poyet Jean-Marie	Fauris -	"
Poyet Jean	Maleray -	"
Beaudoux Jean (meunier)	"	"
Ollagnier Jacques	Fauris	"
Ollagnier Mathieu	Fauris	"
Ollagnier Jean	Fauris	"
Ollagnier Michel	Fauris	"
Meunier Etienne	La Brosse	"
Lunier, fermier,	Foin - Roche	
Gaurand (veuve)	Chazot - Châtelneuf	
Beaudoux Jean-Marie	Fauris – Essertines-en-Châtelneuf	
Morel Benoît	Fauris -	"
Ribon Jean-Claude	Fauris -	"
Duchez Claude	Chazelles	"
Rochigneux Thomas	Maleray	"
Bayle Jean	la Grange – Essertines-en-Châtelneuf	
Brunel Claude, cantonnier		
Forestier Philippe	Essertines-Basses	
Barjon	Fauris – Essertines-en-Châtelneuf	
Chavany	Bourg -	
Bayle Jean-Marie	Grand' terres	
Cleppier Jean, propriétaire	Curtieux	
Barjon Jean	Fauris	
Barjon Pierre	Fauris	
Laurent Jean-Marie	les Sagnes	
Malescot Pierre	la Grange	
Clairet François	le bourg	
Marcoux père	les Brosses	
Clavelloux, propriétaire	Malleray	
Gaurand Michel	l'Ollagneraie	
Gouroux	Fauris	
Ollagnier Michel	Fauris	
Ollagnier Jacques	Fauris	
Brunel Jean	les Farges	
Berlande Michel	Maleray	
Chaland Jean-Marie	Maleray	
Morel Benoît, propriétaire	Fauris	
Vaillant (M ^{me})	Fauris	
Passel Jean-Marie	Fauris	
Passel Jean-Marie, débitant	Fauris	
Poyet Jean-Marie, débitant	Fauris	
Pallais Benoît, fermier	Au Mont	
Passel Mathieu	Chazelles	
Passel	des Brosses	
Clairet Martin, propriétaire	Maleray	
Beaudoux Jean-Marie	Fauris	
Faure Jean	Curtieux	
Faure, père	Fond Perdrix	
Clairet Jean-Claude	Arcy	
Duchez Antonin	les Brosses	
Duchez Antoine	Maleray	
Durval, fermier	Curtieux	

Brunel Jean	Erieux
Brunel Antonin, fermier	Roche
Meunier Laurent, propriétaire	Faury
Laurent, propriétaire	Fond Perdrix
Gagnière Jean-Marie	des Gouttes
Durand	du bourg
Chatain Jean-Marie, forgeron	du bourg
Laurent	la Guilanche
Filleul (!) Jean	Arcy
Large Baptiste	au bourg
Jasselère Félix	Maleray
Pallais Mariette (M ^{elle})	Faury
Laurent (M ^{me} veuve)	Fauris
Bonnefoy	Chazeaux Châtelneuf
Brunel (M ^{me} veuve)	Chazeaux "
Meunier (M ^{me})	bourg
Lassagne	fermier à Curtieux
Merlet Jean	Sollègue - Châtelneuf
Forestier Antoine	Champdiou
Ribon Jean-Claude	Fauris - Essertines
Guillot, granger	Chazeaux
Forestier Jean	Maleray
Joanin	du Mont
Meunier Antoine	Bost - Châtelneuf
Michel Vial	Foris - Essertines
Arnaud Gilles	Sollègue - Châtelneuf
Duchez	Chazelle - Essertines
Beaudoux Jean-Marie	Faury
Poyet Jean-Marie	"
Marcoux	les Brosses
Claveloux Jean	Maleray
Vaillant (M ^{me} veuve)	
Berlande Michel	Foris
Begonin, propriétaire	Fraisse
Brunel Pierre	Chazot - Châtelneuf
Clairet Martin	Pizait
Ribon Jean-Claude	Faury
Palley Benoît	"
Laurent Jean-Marie	bourg
Chaland Jean-Marie	Maleray
Berlande	les Brosses
Morin Joseph	Maleray
Clairet Mathieu	
Solle Jacques	Essertines-Basses
Damon Antoine	Curtieux
Moulin Félix	Essertines-Basses
Beaudoux Antoine et Jean	Montbrison
Beaudoux Joannès	Maleray
Tiollier	Pizait - Champdiou
Arnaud Claude	Châtelneuf
Passel François	Châtelneuf
Soucil Jean	Montbrison

Beudoux Pierre	Faury
Bayle Jean-Marie	Faury
Griot Benoit	Roche
Pugnet (père)	
Chaland Jean (1905), maître maçon	
Durand, fermier	la Brosse, Essertines
Meunier Jean-Marie	Chazelles "
Poyet Baptiste	Maleray
Fauvin	Sollègue
Guillot Pierre	Bost - Châtelneuf.
Guillot Henri	Châtelneuf
Duchez Laurent	Chazeaux - Châtelneuf
Morlevat Claudius	Maleray
Malécot Pierre	la Grange
Arnaud Jean	Châtelneuf
Maret Pierre	"
Chaland Jean-Marie	les Sagnes - Essertines
Drevet	Chavanette
Blanc André	Faury
Chaland Jean-Claude	
Gaurand	Sollègue – Châtelneuf
Pallay Benoit	Faury
Forestier	Montbrison
Derory	Sollègue - Châtelneuf
Carton Jean-Marie	Maleray
Clépier Jean	Curtieux
Clairét Martin	Maleray
Poyet Xavier	Chazeaux
Pugnet Martin	Chaudabrit
Giraud Jean	Sollègue
Bayon Joannès	Fauris
Solle Jacques	Essertines-Basses
Laurent François	Champ-perdrix
Clairét Jean-Pierre	Chazelle - Essertines
Jeambin Michel	Fraisses - Châtelneuf
Meunier Claude	Fauris
Malécot Pierre	la Grange
Mathevon Henri	l'Ollagneraie
Pradine	Montbrison
Laurent Philippe	
Palmier	Montbrison
Barrier Antoine	Châtelneuf
Poyet Jean	au Pizait
Griot Martin	le Bouchet - Roche
Fauvin	bourg - Châtelneuf
Mathevon Eugène	Sollègue - Châtelneuf
Artelle	Chazelles - Essertines
Clairét Jean	les Revers - Essertines
Fréris Jean-Marie	Roche
Meunier Jean	Fraisse - Châtelneuf
Combe, limonadier	Montbrison
Brivet Emile	Essertines

Robert Mathieu
Dalery
Laurendon
Rochigneux Pierre
Clairet Michel
Néel Antoine
Clairet Eugène
Griot Pierre
Masson
Gorand Stéphane
Cellier Célestin
Robert Jean-Claude
Guillot Jean-Marie
Suchère
Gagnière

Planchat – Saint-Bonnet-le-Courreau
boulangier à Montbrison
Sollègue - Châtelneuf

au Suchet de Chazelle - Essertines
Chaudabrit - Roche
aux Brosses - Essertines
Essertines
la Grange - Essertines
Sollègue - Châtelneuf
Chazeau - Châtelneuf
Champ - Roche
Chazeau - Châtelneuf
Sollègue - Châtelneuf
aux Gouttes - Essertines

CONCLUSION

Les différentes évolutions des voies de communication, des moyens de transports, des moyens de culture ont provoqué la fin de ces métiers qui y étaient intimement liés. Le progrès a changé, mais aussi amélioré nos conditions de vie. Tous ces changements ont provoqué la fin de ces métiers de l'artisanat qui étaient là pour satisfaire aux nombreux besoins locaux. Ca a été une évolution inéluctable. On peut regretter tous ces services apportés rapidement et les relations qu'ils favorisaient. Déjà, en ce début de XX^e siècle, on voit que son activité professionnelle ne lui suffit pas pour vivre, il va faire des journées. En 1921, période où se termine ce livre de comptes, son revenu n'est pas plus élevé qu'en 1898 et il faut voir aussi ces cinq années sans revenu, et huit autres années avec des revenus assez faibles.

Il est cependant regrettable que tous ces savoir-faire se soient perdus. Dans la réalisation de son travail on voit avec quelle intelligence et habileté il réalisait des travaux complexes. Le charron pratique un métier connu depuis l'invention de la roue. La roue à rayon remonte à 2 000 ans avant notre ère. Ces savoirs ancestraux se sont transmis et améliorés au fil des siècles.



Devant l'atelier du charron Tronel

12, boulevard de la Madeleine à Montbrison, avant la seconde guerre mondiale. Cette photo nous permet de visualiser ces belles voitures hippomobiles que savaient réparer et entretenir mais aussi fabriquer les charrons. Une brouette est aussi en arrière du break. Les différents bois utilisés sont appuyés contre le mur et des planches sont entassées d'autre part. Au-dessus du portail d'entrée on lit : FORGE ET CHARRONNAGE A TRONEL.

Cet atelier fonctionnera jusque dans les années 1950. A la mort du charron cette activité cesse. Mais, dans les années 1976 un commerce redémarre dans ces lieux. Ce sera un atelier où l'on vend pose et répare des pneus : l'entreprise Chasseing bien connue dans le Montbrisonnais. Finalement, c'est l'évolution inéluctable et modernisée du savoir-faire du grand-père, charron.

Nous remercions la petite-fille de Monsieur Tronel qui nous a prêté cette photo et permis de l'utiliser.

*
* *

Nous remercions bien sincèrement La Diana qui conserve dans ses archives le cahier de comptes de François Clairet et qui a bien voulu nous le communiquer ainsi que M^{me} Claude Beaudinat, M. et M^{me} Jean Forestier, M^{me} Dumas, MM. Jean-Paul Chazal, Pierre-Michel Therrat, Emile Meunier.

Table

Introduction	3
Le livre de compte	4
Saints protecteurs des charrons	6
Matériel réparé, fournitures diverses, termes techniques et définitions	8
Fabrication d'une roue	20
Le ferrage d'une roue	22
Les outils du charron	23
Outils et machines pour réaliser le ferrage	24
Différentes valeurs	27
Valeurs des différents chars, charrettes, brouettes	27
Valeurs du vin	28
Valeurs de différents bois	28
Autres valeurs	28
Autres activités du charron	28
Tableau des revenus annuels et mensuels pour les différentes années d'activité	29
Les clients	30
Conclusion	34
Devant l'atelier du charron Tronel	35

Cahiers de Village de Forez

n° 104, 1^{er} trimestre 2012

Site : villagedeforez.montbrison42.fr

Siège social : Centre Social, 13, place Pasteur, 42600 Montbrison.

Directeur de la publication : Joseph Barou.

Rédaction : Joseph Barou, Maurice Damon, Claude Latta.

Les cahiers de Village de Forez sont publiés par le **Groupe d'histoire locale** du **Centre Social** de Montbrison.

Comité de coordination : Geneviève Adilon, Joseph Barou, Pascal Chambon, Maurice Damon, Pierre Drevet, André Guillot, Claude Latta, Paul Valette.

Comité de rédaction : Geneviève Adilon, Daniel Allézina, Gérard Aventurier, Joseph Barou, Maurice Bayle, Claude Beaudinat, Gérard Berger, Danielle Bory, Roger Briand, Albert Cellier, Pascal Chambon, Jean Chassagneux, Antoine Cuisinier, Maurice Damon, Pierre Drevet, Roger Faure, Jean-Guy Girardet, André Guillot, Joël Jallon, Marie Grange, Claude Latta, Gabriel Mas, Stéphane Prajalas, Jérôme Sagnard, Alain Sarry, Pierre-Michel Therrat, Paul Valette, Gérard Vallet.

Dépôt légal : 1^{er} trimestre 2012.

ISSN : 0241 - 6786

Impression : *Gravo-clés*, 65, rue Tupinerie, 42600 Montbrison.