



**NANS-SOUS-SAINTE-ANNE (DOUBS) :**  
**LA TAILLANDERIE**



## Localisation

La Taillanderie est située à 14 km de Salins-les-Bains dans une commune de 150 habitants du département du Doubs, Nans-sous-Sainte Anne, au bord de l'Arcange, affluent du Lison, petite rivière dont le débit, relativement régulier, permet l'utilisation technologique de la roue hydraulique.

## Description

Nichée dans une vallée verdoyante du Doubs, la Taillanderie de Nans-sous-Sainte-Anne, ferme-atelier, a été fondée en 1838.

En activité jusqu'en 1969, la Taillanderie a longtemps été l'un des sites les plus importants de France pour la production de faux et d'outils taillants.

En 1890, l'adjonction à la roue hydraulique, d'une turbine et d'une machine Gramme parachève le dynamisme de l'entreprise Philibert Frères.

La Taillanderie atteint son apogée entre 1900 et 1914, période pendant laquelle la production annuelle atteint plus de 30 000 outils : 20 000 faux et 10 000 outils taillants, soit le vingtième du marché français.

Les premières difficultés interviennent suite à la mobilisation de la Première Guerre mondiale et au développement de la mécanisation de l'agriculture. L'utilisation de la faucheuse mécanique se généralise et les systèmes hydrauliques sont concurrencés par les moteurs électriques.

Le nombre d'ouvriers passe de 25 en 1890 à 9 en 1939. La production n'est alors plus que de 10 000 outils par an et lors de la fermeture, en 1969, il ne reste que 3 ouvriers fabriquant annuellement 3 000 outils.

## Son histoire

**1798** : mention de l'existence d'une forge au Creux de la Doye à Nans-sous-Sainte-Anne ;

**1838** : 1<sup>er</sup> acte de propriété de la Taillanderie du Creux de la Doye au nom des Lagrange. La famille Lagrange l'exploite de façon plutôt saisonnière jusqu'en 1865 ;

**1865** : mise en faillite, la fabrique d'Arsène Lagrange est vendue à Louis-Joseph Philibert, taillandier originaire de Ferrière-sous-Jougne dans le Doubs ;

**1867** : mort prématurée de Louis-Joseph Philibert, ses cinq fils reprennent l'affaire. Reconstruction des bâtiments (ceux que l'on voit aujourd'hui) ;

**1886-1887** : installation de la machine soufflante ;

**1890** : installation d'une machine Gramme permettant de fabriquer du courant continu pour éclairer les ateliers puis plus tard, en 1922, d'un moteur semi-diesel et, en 1927, d'une nouvelle turbine hydraulique destinée à pallier et à renforcer les irrégularités de l'énergie hydraulique ;

**1895** : la Taillanderie produit environ 20 000 faux par an, emploie 25 ouvriers et exporte dans de nombreuses régions françaises, y compris en Algérie ;

**1939** : conséquence de la mécanisation de l'agriculture, la demande de faux diminue beaucoup et l'entreprise n'emploie plus que 9 ouvriers ;

**1969** : cessation d'activité ;

**1970** : acquisition de la Taillanderie par l'actuel propriétaire, Jean-Claude Freyburger ;

**1976-1977** : premiers travaux de restauration engagés par le propriétaire ;

**1978** : ouverture de la Taillanderie au public ;

**1979** : rattachement de la Taillanderie à l'Association comtoise des arts et traditions populaires, aujourd'hui réseau des Musées des techniques et cultures comtoises ;

**1981** : la Taillanderie obtient le 3<sup>e</sup> prix au concours national des "Chefs-d'œuvre en péril" ;

**1983** : installation de l'exposition permanente ;

**1984** : la Taillanderie est classée au titre des Monuments historiques, en totalité avec ses installations mécaniques ;

**2004** : la Taillanderie reçoit le prix "Coup de cœur des Européennes" : cette récompense du Comité Régional du Tourisme est décernée par un jury de 14 femmes originaires de différents pays d'Europe.

## Composition du site

Il s'agit d'une ferme-atelier qui comprend plusieurs bâtiments et un ensemble d'aménagements hydrauliques.

- Une halle à charbon reconvertie en espace d'accueil ;
- Au rez-de-chaussée du bâtiment principal : les ateliers de forge avec une imposante machinerie hydraulique ;
- L'atelier de finition, situé à mi-niveau renferme des machines : meules à aiguiser, meules à polir, perceuse sur colonne et les martinets de finition ;
- Les aménagements hydrauliques se composent de deux installations distinctes, le bief-ou retenue d'eau- alimenté par un canal qui dévie le cours du ruisseau 150 mètres en amont de la Taillanderie et d'autre part une grande roue métallique à augets alimentée par un aqueduc suspendu ;
  - La salle dite de "la soufflerie" possède deux pièces uniques en Europe. Il s'agit des 2 soufflets qui servent à alimenter les forges de la Taillanderie. La machine soufflante a été installée en 1886-1887 et elle produit un courant d'air continu. Les deux soufflets fonctionnent en alternance : l'un aspire pendant que l'autre expire. L'air est envoyé par un réseau de "tuyères" parcourant la Taillanderie, jusqu'aux foyers de la salle des forges pour en aviver le feu. Ces soufflets, entièrement réalisés en chêne, sans cuir, sont actionnés grâce à l'énergie de la roue hydraulique extérieure. Ils sont mis en fonctionnement lors des visites. La machine soufflante est classée au titre des Monuments historiques ;
  - L'ancien magasin où sont présentés environ 100 modèles de faux et autant d'outils taillants ;
  - Le "dortoir des célibataires" présente une exposition permanente qui retrace l'histoire et le fonctionnement de la Taillanderie ainsi que les conditions de vie et de travail des ouvriers entre 1865 et 1969, date de la cessation d'activité de l'entreprise.
- En plus de l'atelier de fabrication d'outils, **la taillanderie est également une ferme** qui dispose d'une assise foncière : des terres, un jardin, un verger, une vigne, des bois et le matériel nécessaire à l'exploitation. La famille cherche ainsi à vivre en autarcie, sur soi.



La famille Freyburger qui a racheté le site le 30 mai 1970, l'a mis en valeur pour une ouverture au public dès 1978. L'entreprise MUSEE DE LA TAILLANDERIE, créée en mai 2008, est dirigée actuellement par Liliane FREYBURGER. L'entreprise est une Société à responsabilité limitée au capital de 13000 €. Son siège est immatriculé auprès des greffes et tribunaux de la ville de Besançon. L'entreprise emploie 4 personnes en été, 1 personne à plein temps et une à mi-temps en hiver.

**L'ensemble des constructions et aménagements hydrauliques datent de la deuxième moitié du 19<sup>e</sup> siècle. Le site est parvenu jusqu'à nous dans l'état où il était lors de la cessation de ses activités en 1969, c'est-à-dire en complet état de fonctionnement.**

## La fabrication des faux

### - Préambule

A l'origine, la faux était façonnée par le forgeron du village. Ce mode de fabrication explique la grande diversité des modèles.

Par la suite, des forgerons se sont spécialisés dans la fabrication d'outils taillants et furent appelés "taillandiers".

Parmi ces derniers, certains choisissent de s'orienter vers une production spécifique : la faux.

Lorsque la fabrication s'industrialise au 19<sup>e</sup> siècle, les fabricants sont contraints de produire de nombreux modèles afin de répondre aux exigences des utilisateurs fortement attachés à leurs habitudes.

Entre la fin du 18<sup>e</sup> siècle et le début du 19<sup>e</sup> siècle, la faux devient une véritable question d'Etat.

Les faux de qualité sont alors importées (Autriche). Avec la multiplication des pairies artificielles, les besoins en faux augmentent et la France doit faire face à l'insuffisance de sa production, les archives témoignent de cette pénurie et de l'urgente nécessité de développer une fabrication française.

**Face à ce besoin, l'Etat encourage, l'installation des fabriques à faux, la débauche des ouvriers étrangers en raison de leur précieux savoir-faire et y adjoint des aides financières.**

Le vrai départ de la fabrication de faux est donné en 1816, date à laquelle Soult, maréchal d'Empire, crée une manufacture de faux à Toulouse ; 25 000 faux y sont produites en 1817 et 100 000 en 1819.

**La production française atteint son apogée à la veille de la Première guerre mondiale avec 1 000 000 de faux par an.**

Par la suite, face à la concurrence de la faucheuse mécanique, elle décline progressivement.

En 1930, elle est de 800 000 faux par an, et en 1936 de 500 000 faux.

**Deux lieux de production ont tenu une place importante dans l'histoire de cette production :**

Les usines de Pont-Salomon en Haute-Loire établies en 1842 par Alexis Massenet, un polytechnicien (soit un ensemble de 7 usines) et la taillanderie de Nans-sous-Sainte-Anne dans le Doubs qui est une entreprise familiale, une ferme-atelier.

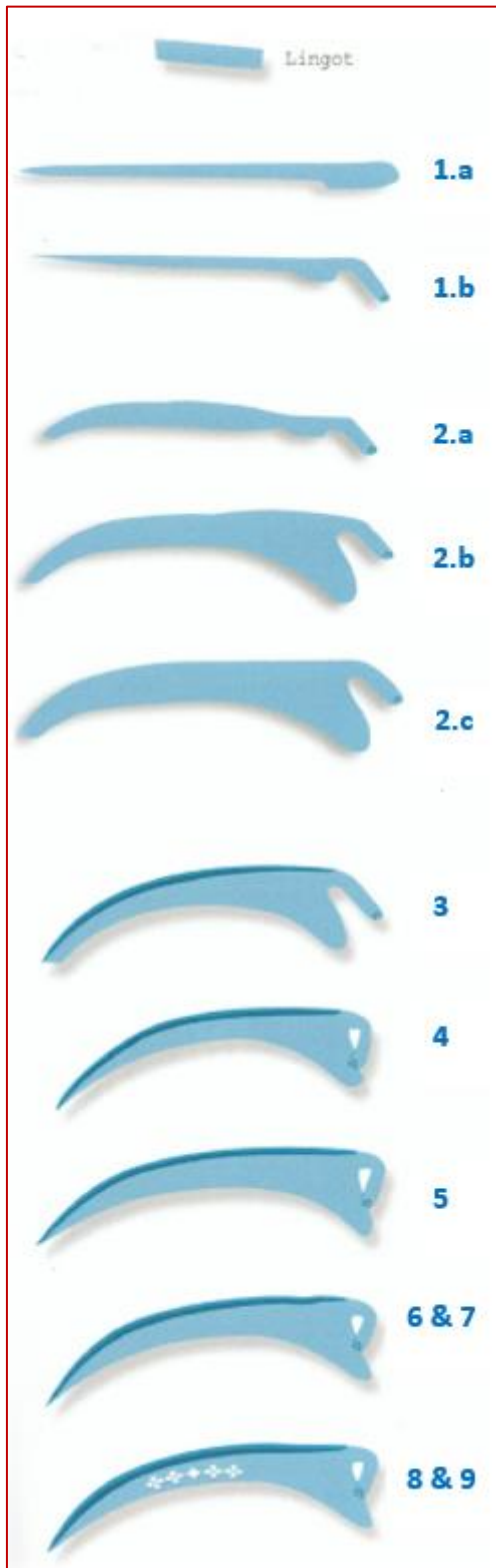
A savoir que milieu 19<sup>e</sup> siècle, la moitié des communes du département du Doubs est équipée d'une installation hydraulique ; on compte alors 48 taillanderies (forges spécialisées dans la fabrication des outils coupants ou taillants : faux, faucilles, serpes, etc.).

### - Du lingot à la faux, la fabrication des faux se faisait en plusieurs étapes

De la barre d'acier au produit fini, la fabrication d'une lame de faux comporte de très nombreuses phases : **9 "passes"** (opérations) et **7 "chauffes"**. C'est un travail complexe qui nécessite l'intervention d'une main d'œuvre qualifiée.

L'acier, livré en barres, est tout d'abord découpé en "lingots" ou "lopins".

Jusqu'en 1940, il était importé de Suisse, d'Autriche ou de Suède. Après 1940, l'acier français est préféré, considéré comme de meilleure qualité.



### 1. L'étirage

L'étirage du lingot nécessite trois passages sous le martinet. L'ébauche ainsi obtenue prend le nom de *couteau* ou *sabre*. Ensuite, le *manche* et le *bouton* sont forgés au marteau sur l'enclume.

### 2. Le platinage

Il s'agit de la transformation décisive du *couteau* en faux. Trois allers-retours entre la forge et le martinet sont nécessaires pour former l'extrémité de la courbure, le talon et élargir la lame et le talon.

### 3. Le relevage

Après le platinage, la faux est plane et souple. La *côte* lui donnera sa rigidité. Le relevage de la partie supérieure de la lame (la *côte*) s'effectue à chaud au marteau sur l'enclume.

### 4. Le planage

Il se fait à froid sous la tête d'un petit marteau et consiste à redresser l'ensemble de la faux.

### 5. Le cisailage

Il permet de nettoyer l'ébauche de ses bavures

### 6. La trempe

Elle commence par une chauffe au charbon de bois (jusqu'en 1939) et plus tard au coke. Le contrôle de la température se fait à l'œil. L'ébauche est ensuite trempée dans un bain de graisse de bœuf et essuyée avec de la sciure. Intervient ensuite le recuit où la faux est placée sur une plaque portée au rouge et recouverte de sable de granite. Cette opération délicate conditionne la qualité technique de la lame en lui donnant dureté et élasticité.

### 7. Le martelage

Après les déformations dues à la trempe, le martelage donne à la faux sa forme définitive. Il se fait à froid, à l'aide d'un petit marteau à un rythme très rapide.

### 8. Le finissage

La faux est encore travaillée au marteau sur une sorte d'enclume appelée *tas* ou usinée dans l'atelier mécanique.

### 9. Le biseautage

La faux est ensuite meulée. Après le biseautage, elle est enfin peinte et préparée pour l'expédition.



## La faux dans l'histoire, un usage longtemps condamné pour la moisson



Le faucheur, miniature du mois de juin  
*Bréviaire à l'usage de Paris vers 1414*



*Le livre d'Heures d'Anne de Bretagne - 16<sup>e</sup> siècle*  
La fenaison – mois de juin

La faux est apparue plus tardivement que la faucille, instrument d'origine préhistorique. La faucille est attestée en Galilée vers 12 500 avant J.C. ; constituées d'une lame de silex ou d'une série d'éclats introduits dans la rainure d'un bois de forme courbe. Les premières faucilles métalliques apparaissent en Europe vers l'âge de bronze (aux alentours de 1500-1200 avant J.C. , avec une lame en forme de croissant de lune.

**Les premières faux connues datent de l'âge de fer (6<sup>e</sup> siècle avant J.C. et sont utilisées dans les régions alpines (Suisse, Autriche).**

Parce qu'elle se manie à deux mains et qu'elle coupe en frappant, la faux introduit un nouveau geste et se distingue ainsi de la faucille.

Puis, son usage s'est étendu au Bas-Empire romain, en Gaule, où elle répond aux importants besoins en fourrage de la cavalerie. Sa lame est alors courte, peu ou pas incurvée située dans le même plan que le manche (assez court lui aussi) et avec lequel elle forme un angle droit.

**Sa forme définitive intervient vers les 12<sup>e</sup> et 13<sup>e</sup> siècles.** Grâce aux progrès de la métallurgie, elle gagne en solidité ; sa lame oblique est plus incurvée.

**Jusqu'à la fin du Moyen Age son usage se limite à la coupe des foins et des chaumes.**

### Que reprochait-on à la faux ?

**Du Moyen Age au 19<sup>e</sup> siècle, la faux se heurte à l'hostilité des paysans car, outre le geste nouveau à adopter, elle provoque d'importants bouleversements économiques.**

Les paysans considèrent que la faux égrène les épis et provoque des pertes de grains.

Elle est accusée de mettre à mal un très ancien usage, *le droit de chaumage* (après la moisson à la faucille, la paille ou chaume était laissée à la disposition des plus pauvres).

Coupée à la faux, la paille est utilisée pour le bétail, les toitures ou comme engrais. Avec la coupe basse, la faux donne davantage de paille aux propriétaires et prive ainsi les populations de l'usage du chaume.

La faux est perçue comme une cause de chômage réduisant d'un tiers le temps de la moisson.

Par ailleurs, elle bouleverse la répartition du travail entre les hommes et les femmes, car son maniement qui nécessite force et technique est réputé essentiellement masculin. Les femmes, les

vieillards et les enfants sont relégués aux ramassages et confections des gerbes au moyen de leur faucille.

Il lui est encore reproché de mélanger les mauvaises herbes avec le blé ou encore de raréfier le gibier en détruisant les nids de cailles ou de perdrix.

Enfin, on lui reproche son coût qui est deux à trois fois plus cher qu'une faucille.

### **Le maniement de la faux requiert un véritable savoir-faire.**

L'apprenti commence très jeune (entre 10 et 14 ans) le plus souvent par l'observation d'un faucheur habile.

Pour choisir sa première faux (un jour de foire ou chez le quincaillier), le débutant est souvent conseillé par un faucheur confirmé, le père, l'oncle ou le maître si le jeune est placé. Un bon faucheur sait choisir sa lame en la tâtant du doigt. Une bonne lame "sonne clair" et peut durer une dizaine d'années si elle est bien entretenue.

La difficulté principale est d'acquérir le geste qui nécessite à la fois, force, adresse et souplesse ; plus la faux est longue plus son maniement nécessite de la force.



**Les Glaneuses**  
**Jean-François Millet - 1857**

*"C'est la main gauche qui pilote (...). Il faut la tenir un peu haute pour que la lame soit bien parallèle au sol, qu'elle plane comme un oiseau, au ras du terrain, qu'elle s'y adapte et ne s'y plante pas dedans, les jambes pas trop pliées, le buste qui bouge à peine, les hanches qui règlent l'ensemble..." (cf. Roman "La Faux" de René-Victor Pilhes).*

Ce geste acquis, une autre opération délicate est à connaître parfaitement, "rebattre la lame" c'est-à-dire d'amincir le côté qui doit couper en le martelant à petits coups réguliers au moyen d'un marteau et d'une enclume.



*"Je vis le vieux contrebandier, assis à même le sol de terre battue, la lame d'une faux posée à terre en travers sur les genoux, le tranchant reposant sur une enclumette fichée dans la terre. Il tenait un marteau à masse légèrement convexe..." (cf. Roman "La Faux" de René-Victor Pilhes).*

**Texte proposé par Solange Bouvier**

#### **Sources, textes et photos :**

- "La faux, de l'outil au symbole" de Michel Vernus
- Internet