



Parcs Canada Parks Canada

Travail inédit
numéro

307

LA TECHNOLOGIE ARTISANALE AUX FORGES DU
SAINT-AURICE, 1729-1883

par Serge Saint-Pierre
(1976)

LES ARTISANS DU FER AUX FORGES DU
SAINT-AURICE

ASPECT TECHNOLOGIQUE
par Serge Saint-Pierre
(1977)



LE DOMAINE DE L'HABITATION AUX FORGES
DU SAINT-AURICE

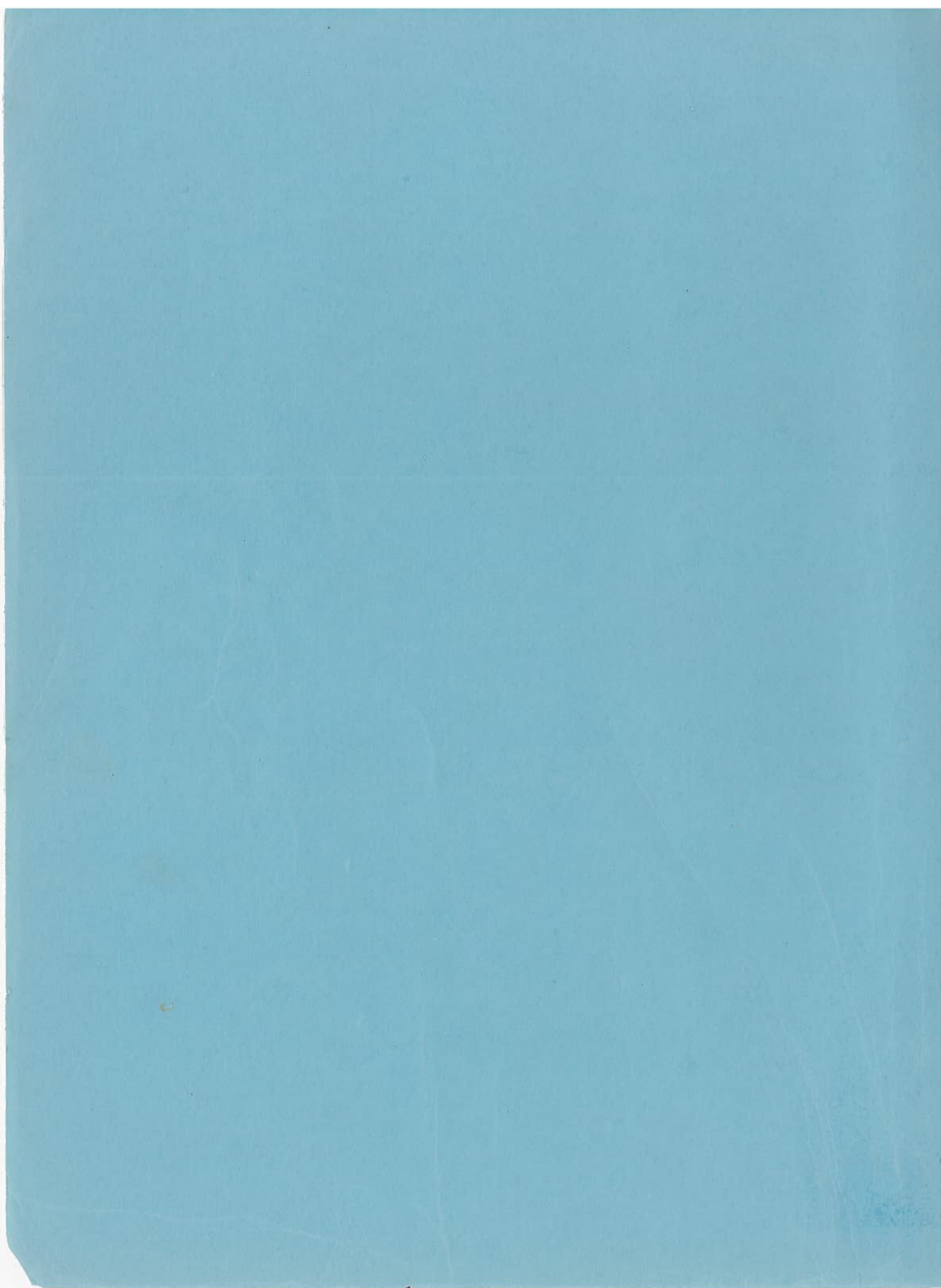
par Jean Bélisle
(1976)

LE DIRECTEUR
PARC HISTORIQUE NATIONAL
LES FORGES DU SAINT-AURICE
1 150 Boul. Des Forges,
Trois-Rivieres, P.Q.
G9C 1B1

FO

34

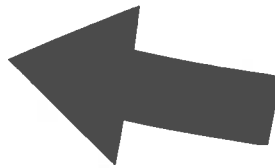
214



La technologie artisanale aux Forges du Saint-Maurice,
1729-1883

Rapport préliminaire
par Serge Saint-Pierre
Québec, novembre 1976

Les artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice
Aspect technologique
par Serge Saint-Pierre
1977



Le domaine de l'habitation aux
Forges du Saint-Maurice
par Jean Bélisle
Québec, septembre 1976

La série intitulée Travail inédit est imprimée à tirage limité pour les besoins du ministère d'Environnement Canada. Des exemplaires de chaque rapport sont distribués à des archives publiques au Canada, où les intéressés peuvent les consulter.

Bon nombre de ces rapports paraîtront dans la revue intitulée Lieux historiques canadiens ou Histoire et archéologie, et pourront être remaniés ou mis à jour.

Les artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice
Aspect technologique
par Serge Saint-Pierre
1977

Das Ergebnis ist ein
sehr interessantes
und wertvolles
Dokument.

Les artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice

Aspect technologique

par Serge Saint-Pierre

vi	Sommaire
vii	Remerciements
1	Introduction
3	Qualification et formation des artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice
3	Introduction
4	Le contexte ouvrier
5	Artisans et ouvriers spécialisés
9	Les artisans du fer: formation et qualification
11	Conclusion
13	La boutique de forge et son contenu
13	Introduction
13	La boutique de forge
13	L'immeuble
17	Le feu de forge
19	Le contenu: outillage et technique
19	Les sources
21	L'entretien du feu
22	Les outils de support et de préhension
24	Le martelage
25	Les outils pour couper et percer le métal
27	L'affûtage
27	Mesure et traçage
28	Le tournage
28	Les filières et les cloutières
29	Les limes

29	Le ferrage des chevaux
30	Les moules
31	Divers
31	Conclusion
33	Le travail et la production des artisans du fer
33	Introduction
33	Le transport
34	Les techniques d'acquisition
36	Les techniques de fabrication
37	La consommation
38	Conclusion
40	Les conditions de travail des artisans du fer
40	Introduction
40	Les conditions de travail au XVIII ^e siècle
44	Les conditions de travail au XIX ^e siècle
44	Les obligations de l'employé
46	Obligations de l'employeur
46	Conclusion
48	Conclusion
49	Appendice A. Les ouvriers du fer aux Forges du Saint-Maurice
57	Appendice B. Marché portant société entre les S ^{rs} Bouvet et Jean B ^{te} Normand, taillandier du 11 sept. 1749
61	Appendice C. Le contenu des boutiques: liste des outils
66	Appendice D. Mémoire des Ouvrages que moi, Joseph Belmard ait fait pour deffunt M ^r Guky
69	Appendice E. Engagement d'Etienne Bellerive à David Monro et Matthew Bell
71	Appendice F. Règlement de police des Trois-Rivières concernant les engagés et les maîtres
76	Notes
84	Bibliographie

Illustrations

- 1 Les Forges du Saint-Maurice vers le milieu du XIX^e siècle.
93
- 2 Intérieur d'une boutique de forge au XVIII^e siècle.
95
- 3 Plan des Forges par J.B. Bureau en 1845.
97
- 4 Plan des Forges vers 1880.
99
- 5 Le feu de forge.
101
- 6 Les outils de forge.
103
- 7 Utilisation du marteau à frapper devant.
105
- 8 Outils.
107
- 9 Le travail dans la boutique.
109
- 10 Les Forges du Roy à Québec en 1749 par Chaussegros de Léry.
111
- 11 Le diable aux Forges.
113

Sommaire

La présente étude s'attache à un groupe particulier de travailleurs aux Forges du Saint-Maurice: les artisans du fer.

Cette étude nous a permis de constater qu'ils étaient, lors de l'établissement des Forges, suffisamment nombreux et qualifiés, dans la colonie, pour répondre aux besoins d'une entreprise de caractère industriel. Quoique leur outillage ne connut pas d'évolution sensible, leur apport fut considérable, non seulement en fonction des besoins internes de l'entreprise, mais aussi, au XIX^e siècle, en tant que producteur de biens pour un marché extérieur. Enfin leurs conditions de travail, malgré certaines constantes, subirent tout au long de la période d'activité des Forges du Saint-Maurice, des modifications.

Remerciements

Nous tenons à remercier, en tout premier lieu, les historiens affectés au projet des Forges du Saint-Maurice qui, tout au long de notre étude, nous ont prodigué leurs conseils et leurs encouragements. Nous ne pouvons aussi passer sous silence le très bon travail de Mme Lyse Gauthier Harvey qui a dactylographié notre travail, ainsi que M. Roger Séguin qui a maintes fois effectué pour nous de nombreux services de caractère technique. Enfin nous tenons à remercier tous ceux qui, de près ou de loin, ont collaboré à la présente étude.

Introduction

Avant d'entreprendre notre étude sur les artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice, nous croyons qu'il convient de situer notre rapport dans un contexte général, soit dans le cadre des études effectuées jusqu'à présent sur les artisans du Québec. Ceci, d'une part pour faire ressortir l'originalité de notre étude et, d'autre part pour en montrer les difficultés.

Les aspects que nous essayerons d'élaborer dans le présent rapport n'ont pas ou très peu fait l'objet d'études spécialisées au Québec. Ces aspects sont l'outillage, les techniques de fabrication et la production des artisans du fer aux XVIII^e et XIX^e siècles, leur formation et leur qualification et, enfin, nous jetterons un coup d'oeil sur leurs conditions de travail.

En ce qui a trait à l'outillage, aux techniques de fabrication et à la production des artisans du fer nous possédons actuellement très peu sur ces sujets. De fait, il n'existe, toujours concernant le Québec, qu'une étude ayant vraiment abordé le sujet¹. Cette étude, l'oeuvre d'un ethnographe, M. Jean-Claude Dupont, est basée sur l'enquête orale et ne tient presque pas compte de l'évolution technologique. De plus elle ne concerne pratiquement que le milieu rural où, il va de soi, la production a dû différer de celle effectuée en milieu industriel que ce soit tout simplement, par exemple, par la priorité accordée en milieu rural à une production axée sur l'agriculture. Or l'on sait pertinemment que ce domaine d'activité fut marginal aux Forges du Saint-Maurice. Quant à l'outillage, même s'il est présenté comme traditionnel, nous ne pouvons qu'émettre de sérieux doutes face à une telle position. D'ailleurs

ce point est souligné dans le récent ouvrage de Jean-Pierre Hardy et Thiery Ruddel portant sur les apprentis artisans à Québec². En effet ces deux auteurs soulignent que même si l'on peut présumer que les outils que l'on retrouve encore aujourd'hui lors de relevé sur le terrain soient sensiblement les mêmes que ceux utilisés aux XVIII^e et XIX^e siècles, il y aurait fortement avantage à consulter d'autres sources³. Ils citent comme exemples les inventaires après décès des artisans⁴, les contrats d'engagement, les marchés de construction et les annonces de journaux faisant mention d'outillage importé. Ajoutons à cela que les fouilles archéologiques, par les artefacts qu'elles mettent au jour, devraient apporter de très bons résultats.

Quant à la formation, la qualification et les conditions de travail des artisans, quelques études traitant de ces sujets viennent de voir le jour. La première étude portait sur la qualification des gens de métiers dans l'immigration française aux XVII^e et XVIII^e siècles⁵. Si cette étude nous apportait de précieux renseignements sur la formation et les qualifications des gens de métiers à cette époque ainsi que sur ce mode de recrutement, il n'en demeurerait pas moins que la formation d'artisans au pays restait un point obscur à éclaircir. C'est ce que firent deux auteurs principalement par l'étude des contrats d'apprentissage à Québec⁶. Mais, malgré l'excellence de leur étude, il n'en demeure pas moins que seuls furent touchés les apprentis. Nous ne savons donc presque rien des maîtres et des compagnons qui n'y sont abordés que par le biais de leurs relations de travail avec les apprentis⁷. Enfin il est à noter que le monde du travail aux XVIII^e et XIX^e siècles au Québec n'a presque été traité exclusivement sous les aspects social et économique⁸ alors que notre étude porte principalement sur les aspects techniques du travail des artisans.

Qualification et formation des artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice

Introduction

Le présent chapitre est consacré à la qualification et à la formation des artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice. En effet ce n'est pas tout, à titre d'exemple, de porter le titre de taillandier, il faut être en mesure de faire une hache correctement. Cet aspect de la qualification des gens de métier a retenu l'attention de quelques historiens de la Nouvelle-France dont M. Jean Hamelin qui, après avoir étudié la qualification des "gens de métier" dans l'immigration française en arrive à cette conclusion: "Après la pénurie de capitaux, la pénurie de gens de métier (qualifiés) est la seconde constante qui nous explique les faiblesses de l'économie de la Nouvelle-France en 1760"¹.

Cette étude toutefois ne portait principalement que sur les effectifs recrutés dans la métropole. Il ajoute qu' "un relevé systématique dans les archives notariales permettrait de vérifier l'exactitude des recensements (sources dont il s'est servi) et de donner un ordre de grandeur des ouvriers formés par les maîtres"². Cependant, selon l'auteur, les résultats d'un tel relevé ne devrait pas donner des chiffres élevés car "il y avait très peu de maîtres et le système corporatif ne fut pas introduit dans la colonie. Le travail était libre. Le nombre d'années d'apprentissage ^{d'un métier dans la colonie} ~~et la présentation d'un chef-d'œuvre~~ donnait accès au titre de maître"³.

Une étude fut donc entreprise pour éclaircir ce point obscur de la formation d'artisan par des maîtres en Nouvelle-France. Les auteurs en arrivent à la conclusion suivante:

Les plaintes des autorités coloniales relatives à

la pénurie de main-d'oeuvre qualifiée, les mesures incitatives et les efforts déployés par quelques intendants pour favoriser la formation d'apprentis prouvent que les gens de métiers étaient rares au début de la colonie. Après 1710 cependant, lorsque les industries furent à la fois plus nombreuses et diversifiées et l'économie établie sur des bases plus solides, le système d'apprentissage semble avoir fourni suffisamment de main-d'oeuvre qualifiée pour répondre aux besoins essentiels de l'industrie domestique. Il est par contre fort possible que le système n'ait pu s'adapter ou répondre à des besoins survenus rapidement, telle l'importante demande causée par les chantiers de construction navale⁴.

Etablies dès 1730, les Forges du Saint-Maurice eurent-elles à faire face à ces problèmes? Possédait-on au pays une main-d'oeuvre suffisante et qualifiée pour répondre aux besoins d'une telle entreprise? Pour ce faire nous allons dans un premier temps donner le contexte ouvrier ayant prévalu aux Forges du Saint-Maurice. Dans une seconde étape, nous allons tenter d'établir une distinction entre artisans et ouvriers spécialisés et, enfin, nous essayerons de voir si les "artisans du fer" aux Forges, sujet de notre propos, étaient qualifiés, c'est-à-dire aptes techniquement à travailler dans une telle entreprise.

Le contexte ouvrier

Lors de l'établissement des Forges du Saint-Maurice, il fallut recruter une main-d'oeuvre qui serait en mesure de faire fonctionner l'entreprise. Outre les gens affectés à l'administration, on avait besoin d'artisans et d'ouvriers spécialisés ainsi que de journaliers pour effectuer différents travaux. Ces hommes allaient travailler sous la direction du maître de forge, appelé plus tard contremaître.

On fit donc appel à des artisans charpentiers, menuisiers et maçons pour construire et entretenir les bâtiments requis par l'entreprise. On engagea aussi des charrons pour fabriquer et réparer les voitures nécessaires au transport des matières premières et autres marchandises. On fit aussi appel à des artisans du cuir pour faire, entre autres, des harnais pour les chevaux. On engagea aussi des artisans afin de pourvoir à l'alimentation des ouvriers dont un boulanger. Enfin, il fallait des artisans du fer pour ferrer les chevaux et transformer le fer en barre en objets de consommation courante. A ces principaux artisans se greffèrent des ouvriers spécialisés qui eurent pour tâches de veiller à l'acquisition des matières premières et de transformer ces matériaux en différents produits. C'est ainsi qu'il fallut engager des charbonniers pour faire du charbon de bois, matériau nécessaire à la combustion du minerai, et aussi des mineurs pour repérer, évaluer la qualité et la quantité du minerai à être cueilli. On avait de plus besoin au haut-fourneau, où est produite la fonte, d'un fondeur, d'un garde-fourneau, de chargeurs de fourneau et d'un goujat⁵; à la moulerie, de mouleurs; aux forges haute et basse, de chauffeurs, de mar-teleurs et de goujats. Enfin à ces deux types de travailleurs (artisans et ouvriers spécialisés) se greffèrent bon nombre de journaliers, soit des bûcherons, des charretiers et des gens affectés à l'entretien des chemins ou autres ouvrages ne requé-rant pratiquement aucune spécialisation.

Artisans et ouvriers spécialisés

Comme nous venons de le souligner il y avait des artisans et des ouvriers spécialisés. On retrace aux Forges du Saint-Maurice la présence de quatre principaux artisans du fer, soit le forgeron, le serrurier, le maréchal-ferrant et le taillandier. Toutefois avant d'élaborer davantage sur ces artisans, voici une définition générale de chacun de ces métiers selon l'abbé Jau- bert en commençant par le serrurier, suivront le maréchal-ferrant,

le taillandier et le forgeron:

Le serrurier est un ouvrier qui tire son nom de la fabrication des serrures, lesquelles sont en effet le principal objet de son travail [...]

En général le Serrurier fabrique tous les ouvrages de fer forgé qui s'emploient dans les bâtiments, tous ceux qui entrent dans la construction des machines de toute espèce, et presque tous les ustensiles qui sont d'usage dans les arts et métiers⁶.

"Le Maréchal, appelé aussi Maréchal-Ferrant, est l'artisan qui ferre les chevaux, qui les traite dans leurs maladies, et qui panse toutes les blessures dont ils peuvent être atteints."⁷ Ajoutons à cela qu'il possède un feu de forge pour fabriquer ses fers à chevaux ou, tout simplement, leur donner la forme qui s'adaptera le mieux au pied de l'animal. C'est l'une des raisons pour lesquelles nous avons incorporé le métier de maréchal-ferrant aux artisans du fer. Quant au taillandier, Jaubert définit son travail comme suit: "On peut réduire à quatre grandes classes les ouvrages de taillanderie: savoir les oeuvres blanches, la vrillerie, la grosserie, et les ouvrages de fer blanc et noir"⁸.

Par "oeuvres blanches", l'auteur entend la fabrication des gros outils de fer tranchants comme les haches, ciseaux, etc...; par la "vrillerie", les outils servant principalement à faire des trous comme les mèches et les vrilles; quant à la "grosserie", ce sont: "tous les ouvrages de fer qui servent particulièrement dans le ménage de la cuisine, quoiqu'il y en ait aussi pour d'autres usages: ceux-ci sont forgés, et limés ensuite jusqu'à un certain point. Ce travail ne diffère point du serrurier"⁹. Enfin, toujours d'après Jaubert, cet artisan peut aussi s'occuper de ferblanterie par la fabrication en fer blanc ou noir de divers ustensiles comme plats, assiettes, tasses, lanternes, etc... Dans ce cas, le taillandier portera plutôt le nom de ferblantier. Disons immédiatement que nous ne traiterons pas de cet aspect du métier de taillandier puisque nous

ne possédons actuellement aucune donnée susceptible de nous éclairer sur la ferblanterie aux Forges.

En ce qui a trait au forgeron, le même auteur nous dit que "ce nom est commun aux serruriers, taillandiers, couteliers, et à tous les ouvriers qui travaillent le fer à la Forge et au marteau"¹⁰. C'est ce dernier terme générique de "forgeron" que nous utiliserons lorsque nous parlerons des artisans du fer qui ont pratiqué aux Forges du Saint-Maurice et ce pour les raisons suivantes.

D'une part, l'état actuel de la recherche nous permet déjà d'établir que le taillandier est à la fois, aux Forges du Saint-Maurice, maréchal-ferrant, serrurier, taillandier et que d'ailleurs il se donnera souvent le titre de forgeron. A titre d'exemple, prenons le cas de Pierre Bouvet et Pierre Mercier, forgerons aux Forges: En 1742, lors d'un mémoire de sommes acquittées par la compagnie des Forges, on indique que l'on a "payé à Bonnet (Bouvet) forgeron maréchal pour solde jusqu'au 23 courant tant en vivres, fer qu'en 196.L 13S d'argent pour le montant d'un mémoire d'ouvrages de 582 L. 5d"¹¹. Ce même Bouvet est appelé taillandier aux Forges du Saint-Maurice le 4 février 1743¹². Le 22 septembre 1745, Pierre Mercier, lors de sa déposition dans une affaire criminelle, se présente comme étant un compagnon - forgeron qui travaille avec Champagne, maître - forgeron ainsi qu'avec Brassard et Bouvet¹³. Trois jours plus tard, Mercier s'engage à Bouvet, "forgeron", en qualité de compagnon - serrurier¹⁴. Notons toutefois que si cette confusion dans l'appellation de ces différents métiers de fer persiste tout au long du XVIII^e siècle, elle semble vouloir cesser définitivement au début du XIX^e siècle et ce jusqu'à la fermeture des Forges, en 1883.

D'autre part, par le seul fait de regrouper ces métiers qui, comme nous venons de le voir, sont cumulés par un seul et même artisan, nous évitons ainsi de chercher sur le site des

Forges une boutique de taillandier, une autre de serrurier ou encore une boutique de maréchal-ferrant puisque les susdits métiers, s'exerçant par le même personnage, se pratiquent dans un seul lieu de travail, peu importe le nom que prend ce dernier, cela tout au moins au XVIII^e siècle.

Outre cette confusion à l'intérieur même des métiers exercés par les artisans du fer, il en existe une autre au sein même de l'entreprise des Forges entre l'artisan forgeron, tel que nous venons de le définir, et l'ouvrier spécialisé affecté aux Forges haute et basse (marteleur et chauffeur) ce dernier prenant souvent le nom de "forgeron". Le problème est d'importance parce que le simple fait de faire une distinction entre ces deux types de travailleurs cela nous permet d'apporter un élément de réponse au problème de la rareté de la main-d'oeuvre qualifiée en Nouvelle-France. En voici un exemple.

En 1739, la société des Forges se décide à envoyer en France Olivier de Vézin, maître de forge, afin d'y ramener "un fondeur et quelques forgerons pour remplir les trois feux que la construction de la seconde forge nous mettait en état de faire travailler"¹⁵. Mais ne possède-t-on pas assez de forgerons en Nouvelle-France à cet époque? Tout semble indiquer que l'on en a suffisamment si l'on se fie seulement au nombre d'apprentis forgerons à Québec sous le régime français et cela sans compter les maîtres et les compagnons¹⁶. De fait le problème est tout autre. Il nous faut justement saisir correctement le sens du mot "forgeron" aux Forges du Saint-Maurice. Or le document ci-haut cité est très clair pour qui a étudié les bâtiments à caractère industriel aux Forges. De fait "la seconde forge" s'avère être la forge haute là où travaillent les chauffeurs et les marteleurs qui prennent souvent le nom de forgeron. Voici donc quelques distinctions entre l'artisan forgeron et l'ouvrier spécialisé aux Forges du Saint-Maurice.

Le lieu de travail n'est pas le même: l'artisan forgeron travaille dans une "boutique" alors que le marteleur et le chauffeur exercent leurs métiers aux Forges haute et basse.

L'outillage diffère: à titre d'exemple, l'artisan travaille avec des marteaux qu'il manoeuvre avec ses mains tandis qu'à la forge basse c'est un marteau hydraulique qui accomplit la majeure partie de l'ouvrage.¹⁷

La production diffère: l'artisan forgeron, à partir du fer en barre produit par le marteleur, fabriquera des objets propres à la consommation courante, tel que serrures, targettes, trépieds, pioches, etc...

Enfin pour identifier les individus, lorsque cela s'avère nécessaire, en plus de ces trois critères, deux autres moyens s'offrent à nous. En effet, après 1760, dans les documents en langue anglaise, on parlera du "blacksmith" pour désigner l'artisan forgeron alors qu'on appellera le marteleur ou le chauffeur, "forgeman"¹⁸. De plus, aux alentours de 1861, les forges haute et basse cessent leurs activités¹⁹. Il en découle que les métiers de marteleur et de chauffeur disparaissent aux Forges du Saint-Maurice. Ainsi toute personne identifiée comme étant forgeron à cette époque est un artisan du fer. A partir de ces critères distinctifs nous avons dressé une liste²⁰ des noms de ces travailleurs où nous avons aussi, pour différentes périodes, noté l'origine de chacun lorsque cela s'avérait possible.

Les artisans du fer: formation et qualification

Une fois cette liste établie, à partir des distinctions que nous venons d'établir, il nous est possible de mieux juger de la formation et de la qualification des artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice. Voici à ce sujet un exemple:

Le nommé Labrèche maître de forge et qui était chargé de l'exploitation nous rendit compte qu'il avait été trop peu de temps en Nouvelle-Angleterre pour prendre des connoissances assez précise de la manière de fondre la mine et du degré de chaleur qu'il falloir donner au fourneau pour espérer quelque profit de son travail. Qu'il avoit varié toutes les épreuves et qu'aucune n'avoit parfaitement réussi ou par le peu de fer qui étoit tombé en pure perte s'étant trouvé au fond du fourneau et encore par la consommation extraordinaire de charbon qu'il avoit employé. Il ajoutait qu'il se trouvoit encore d'autres empêchemens auxquels il étoit nécessaire de remédier auparavant que de continuer pour ne pas s'exposer à des dépenses inutiles auxquelles la mauvaise disposition des machines ne manquerait pas de donner lieu²¹.

Dans cette même lettre, on persiste à demander la présence aux Forges du Saint-Maurice de deux maîtres de forge. Soulignons aussi ici que Labrèche lors de ses voyages en 1732²² et 1733²³ avait été accompagné de Christophe Janson dit Lapalme, maître forgeron-taillandier, originaire de Montréal. De fait le problème est le suivant: Labrèche et Lapalme sont deux artisans forgerons d'origine canadienne. Ils n'avaient aucune connaissance des procédés métallurgiques qui allaient être utilisés aux Forges avant d'aller en Nouvelle-Angleterre. Quelle qu'ait été leur habileté d'artisan forgeron, ils avaient été "trop peu de temps" en Nouvelle-Angleterre pour apprendre le métier de fondeur. Le même problème allait aussi se poser pour le travail de marteleur ou de chauffeur d'où la nécessité de faire venir de France des ouvriers spécialisés qui seraient en mesure d'assurer la relève aux Forges et au pays. D'ailleurs la liste que nous avons dressé des ouvriers spécialisé, nous le montre clairement puisque la très forte majorité de ceux-ci sont

d'origine française. Par contre le problème ne se posait pas pour les artisans, il y en avait suffisamment dans la colonie pour répondre au besoin de l'entreprise puisque l'on note que ceux-ci sont majoritairement d'origine canadienne. Aussi lorsque l'on demande des forgerons, ce sont en fait des ouvriers spécialisés, chauffeurs et marteleurs que l'on recherche. Ces artisans, formés au pays, étaient-ils qualifiés? Il y a beaucoup de critiques concernant les forgerons. De fait ces critiques s'appliquent aux marteleurs et chauffeurs qui, comme nous l'avons déjà mentionné, s'appellent souvent aussi forgeron. Pour se convaincre de cet état de chose nous n'avons qu'à regarder le compte-rendu que fait l'administration des ouvriers des Forges haute et basse²⁴. Plusieurs d'entre eux sont alors qualifiés de "peu habile" ou "médiocre", en plus d'être libertin ou ivrogne. Par contre jamais les artisans du fer seront sujets à de telles remarques. Le forgeron Labrèche, d'origine montréalaise, sera même qualifié "d'ouvrier habile et intelligent"²⁵. Quant son confrère, Christophe Janson dit Lapalme, qui se dit forgeron, charpentier et maçon, il fait partie d'une famille qui "avait une solide tradition artisanale"²⁶. De plus, encore à titre d'exemple, soulignons que Pierre Bouvet, qui fut probablement le plus important artisan forgeron sous le régime français, eut sous ses ordres deux compagnons forgerons en Pierre Mercier et Jean-Baptiste Normand ce qui ne peut laisser aucun doute sur son titre de "maître-forgeron".

Conclusion

Comme vous avez pu le constater nos critères pour évaluer la formation et la qualification des artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice diffèrent quelque peu de la façon dont on a abordé le problème jusqu'ici. Ainsi n'avons-nous pas, par exemple, envisagé la formation de l'artisan en fonction de ses années d'apprentissage dans la boutique d'un maître. Nous avons plu-

tôt insisté sur l'origine de l'artisan et pour ce faire il nous a fallu distinguer celui-ci de l'ouvrier spécialisé. Une fois cette distinction établie nous avons pu constater que les artisans du fer aux Forges étaient majoritairement natifs du pays donc "formés" dans la colonie. De là à conclure que ces artisans, disponibles au pays, étaient qualifiés pour travailler dans la nouvelle entreprise puisqu'on eut presque pas à en faire venir de France comme ce fut le cas pour les ouvriers spécialisés.

La boutique de forge et son contenu

Introduction

La présente analyse des boutiques de forgerons aux Forges du Saint-Maurice comporte deux parties. La première est consacrée à la boutique même, c'est-à-dire l'immeuble et son feu de forge. Quant à la seconde elle porte sur le contenu des boutiques. Nous voudrions immédiatement souligner à ce sujet que notre classification des outils est plus ou moins arbitraire. En effet il s'avère impossible, à partir des sources écrites que nous possédons, d'en arriver à une classification plus précise du fait que ces sources ne nous donnent aucun renseignement sur la forme précise de l'outil, son poids et sa dimension.

La boutique de forge

L'immeuble

La boutique de forge est le lieu où l'artisan forgeron transforme le fer en barre en différents objets pour la consommation courante et y répare ces objets. C'est aussi souvent le lieu où sont ferrés les chevaux. Aux Forges du Saint-Maurice, on appelle parfois la boutique de forge, la taillanderie, la boutique à maréchal ou encore la "petite forge" et ce pour marquer la différence entre les grosses forges soit les Forges haute et basse où l'on fabrique le fer par affinage de la fonte. On retrouve ce type de bâtiment dès les débuts de l'exploitation des Forges et ce jusqu'à la fermeture définitive de l'entreprise en 1883.

La boutique de forge figure parmi les tout premiers bâtiments érigés aux Forges. C'est du moins ce que nous laisse entendre un document en date du mois de juillet 1736 où il est fait mention d'une "boutique a forge de douze pieds en carré de pieux en terre couverte de planches" qui aurait été érigée par feu Poulin de Francheville en 1730¹. Ce bâtiment, par ses faibles dimensions et son mode de construction plutôt rudimentaire a fort probablement connu une existence éphémère. Ajoutons qu'il devait être situé "en bas de la côte". Quoiqu'il en soit, le 17 octobre 1735, lors d'un projet pour l'exploitation des Forges du Saint-Maurice, on se propose de construire deux boutiques de forge: "Une boutique de maréchal de 15 pieds en carré sur 8 pieds de hauteur de pièces sur pièces couverte en planches et bardeaux"². Cette boutique comprendrait un soufflet, une enclume, un feu de forge avec cheminée ainsi que les outils nécessaires à l'exercice du métier. On évalue les coûts d'une telle entreprise à 1100 livres. Quant à la deuxième boutique, on désire qu'elle soit "pareille" à l'autre. On y spécifie toutefois la présence d'un étau et de limes. On évalue son coût à 1300 livres. Ces projets furent-ils réalisés? Nous n'en savons rien. Toujours est-il que deux ans plus tard, il y a au moins une "boutique à maréchal" aux Forges³.

En 1741, le Sieur Estèbe dresse un inventaire des Forges. On y note la présence d'une boutique de maréchal-ferrant, soit celle où travaille Marineau⁴. Toutefois il semble bien qu'à la même époque il existe une autre boutique de forge, celle de Pierre Bouvet. Pierre Bouvet, forgeron originaire de Québec, arrive aux Forges vers 1739 suite au décès du forgeron-serrurier Pierre Beaupré. En effet le 18 mars 1740, Jacques Simonet, fils et François-Etienne Cugnet, associés dans les Forges, indiquent qu'ils donneront:

à Bouvet, maréchal, une concession d'un arpent en quarré au dessus de celle de Marineau, maréchal, aux conditions que ledit Bouvet fera sur le champ et à la première réquisition au prix dont il conviendra

tous les ouvrages de son métier qui lui seront commandez pour le service des forges⁵.

On peut donc facilement supposer que Bouvet se construisit une boutique sur cet emplacement. C'est ce qui expliquerait d'ailleurs le fait que lors des inventaires des Forges dressés en 1746 et 1748 nous ne retrouvons pas de boutiques de forge puisque les boutiques qui seraient sur le site n'appartiendraient pas à l'entreprise. Quant à la boutique de Marineau elle ne serait mentionnée que par le fait qu'on y trouve des outils appartenant à la compagnie dont une enclume "propre à un martinet pezant 450 lbs provenant de feu Sr. Francheville"⁶. Marineau serait donc lui aussi propriétaire de la boutique où il travaille. Il faudra attendre en 1760 pour avoir une nouvelle mention d'une boutique.

On retrouve alors ce bâtiment lorsqu'on évalue les outils de la "taillanderie"⁷. C'est sous cette même dénomination que l'on retrouvera la boutique de forge lors des inventaires dressés en 1764 et 1767. Il est à noter ici qu'en 1760 Pierre Bouvet exerce son métier aux Forges, il y possède probablement encore sa boutique s'il s'en était construite une.

Le 2 juin 1785, on fait une estimation des réparation à faire aux Forges dont celles à faire à la maison et boutique du taillandier dont les coûts sont évalués à 50 livres⁸. C'est la première mention qui nous indique clairement que la compagnie est propriétaire d'une boutique puisqu'auparavant on n'avait évalué que les outils. Enfin il se peut que la maison et la boutique du taillandier ne fasse qu'un seul et même bâtiment. Cette même année 1785, le 31 décembre, un autre inventaire des Forges est dressé, on y retrouve qu'une boutique au chapitre des ustenciles pour forgeron⁹. Il s'agit probablement de la boutique qu'on avait projeté de réparer le 2 juin 1785 et cela à cause de la cumulation des tâches comme nous l'avons expliqué précédemment.

Suite au décès de Conrad Guky en 1786 on fait de nouveau un inventaire des Forges dont il était locataire. On énumère alors les outils qui sont "à la Boutique de la petite forge"¹⁰.

Vient ensuite l'inventaire de 1807 où l'on retrouve:

"Une maison de quarante pieds sur treize occupée par deux boutiques de forgerons, en très mauvais état et étant nécessaire de renouveler." "Une Boutique de forgeron et menuisier, de trente cinq pieds de long sur quinze, en besoin de réparation, Bati par Mess. Davidson & Lees." (1787-1793)¹¹. Nous sommes donc, à la fin du XVIII^e siècle, face à trois boutiques de forge appartenant à l'entreprise. Il nous faudra alors attendre 28 ans avant d'avoir de nouveaux détails sur les boutiques des artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice.

En 1845, on charge l'arpenteur Bureau de dresser un plan des Forges. C'est sur ce plan que, pour la première fois, il nous est possible de localiser physiquement les lieux de travail des forgerons. Ainsi retrouvons-nous l'emplacement de deux boutiques de forge, l'une au numéro 34, étant identifiées sous le nom de "hangard et boutique de forgeron" et la seconde, au numéro 35, comme étant "une boutique de forgeron et maison occupée"¹².

En août 1852, l'ingénieur Hunter recommande à John Porter et Andrew Stuart que "A new Finishing Shop should be immediately fitted up in the brick building"¹³. Notons que dans la version française de ce document on parle d'une boutique de "polissage". C'est la première mention d'une boutique de finition où travaillent probablement des forgerons comme semble l'indiquer un document en date de 1863.

Cette année-là John Porter fait effectuer une saisie de biens meubles qui sont aux Forges¹⁴, sur lesquels Onésime Héroux a des prétentions. On énumère alors des outils se trouvant "dans la boutique de forge joignant la boutique de modèle" et ceux qui se trouvent dans la "boutique à ferré les chevaux". De plus dans le "Hangar des Poêles" il y a "un morceau de fonte servant à river les pattes de poêle, 3 étaux, 2 enclumes, 2 soufflets et un lot de différents outils". Cet outillage suggère alors la présence dans ce "Hangard des poêles" d'une troisième boutique, cette dernière étant possiblement un genre

d'atelier où travaillent des artisans forgerons à la finition des produits mis en vente par l'entreprise. De plus au tout début de ce document on énumère les outils suivant: une enclume, un étau, trois paires de tenailles et un soufflet de forge. On spécifie toutefois pas où il se trouve mais il n'en demeure pas moins qu'il puisse s'agir là de quelques outils contenus dans une quatrième boutique.

Enfin il convient de souligner un plan exécuté vers 1933 d'après des témoignages oraux recueillis par M. Dollard Dubé et qui représenterait les Forges du Saint-Maurice vers 1880. On y remarque la présence de deux boutiques dont celle du "Père Jean Bouchard"¹⁵.

Le feu de forge

Le fer est un métal qui, même s'il peut être travaillé à froid (par pliage ou repoussage, par exemple), est travaillé à chaud pour qu'il obtienne toute sa malléabilité et son élasticité. C'est pourquoi toutes les boutiques de forgeron comprennent un ou des feux de forge.

Sauf en 1735, alors qu'on s'était proposé de construire deux boutiques de forge qui comprendraient chacune un feu de forge avec cheminée¹⁶, il n'est jamais question du feu de forge, du moins directement. En effet nous n'avons jamais d'éléments pouvant nous permettre d'établir quelles furent les matériaux utilisés dans la construction du feu de forge, de connaître les dimensions dudit feu ou encore sa position dans la boutique.

Dans les débuts de l'entreprise, il semble bien que les boutiques de forge ne comportent qu'un seul feu. En effet la boutique construite par Poulin de Francheville en 1730, par ses faibles dimensions, soit douze pieds en carré, ne peut être en mesure de supporter plus d'un feu¹⁷. En 1735, on "se propose" de construire deux boutiques qui comprendraient cha-

cune un feu de forge¹⁸. La boutique à Marineau est équipée d'un soufflet et d'une enclume en 1741¹⁹. La présence d'un seul soufflet nous incite à croire qu'il n'y avait qu'un feu de forge. Enfin rappelons, pour cette période, la possibilité à l'effet que Pierre Bouvet eut sa propre boutique aux Forges²⁰. Si tel fut le cas, en procédant par analogie, soit en regardant le contenu des boutiques qu'il eut aux Trois-Rivières en 1749²¹ et 1755²² et qui n'avaient qu'un soufflet, soit fort probablement un seul feu de forge, nous sommes "tentés" de conclure qu'il devait en être de même pour celle qu'il avait aux Forges. Toutefois vers la fin du régime français, il semble bien qu'un nouveau type de boutiques apparaisse; soit une boutique plus grande avec deux feux de forge ou un seul feu mais plus gros, du moins c'est ce que nous laisse sous-entendre l'outillage relevé lors des inventaires dressés en 1760²³, 1764²⁴, 1767²⁵ et 1786²⁶.

En effet dans chacun de ces inventaires on retrouve, parmi les outils énumérés, deux soufflets et deux enclumes alors qu'auparavant on retrouvait qu'un soufflet, ce qui peut nous laisser croire en la présence de deux feux de forge. Toutefois il nous faut mentionner qu'un même feu peut comporter deux soufflets. Dans ce cas les soufflets peuvent être un à côté de l'autre en arrière du feu ou encore de chaque côté du feu de forge. Les soufflets sont de cuir avec un cadre de bois. Toujours en ce qui concerne le feu de forge, les documents sont muets pour la première moitié du XIX^e siècle, ce n'est qu'en 1863 qu'un document nous apporte quelques indices²⁷. Sur une possibilité de quatre boutiques de forge cette année-là, deux ne comportent qu'un soufflet tandis que dans le "Hangard des poêles" on retrouve deux soufflets et deux enclumes, donc la possibilité qu'il y ait deux feux de forge. En ce qui a trait à la boutique de maréchal-ferrant la présence d'un feu nous est indiquée par "une auge de fonte servant à "la" forge.

Enfin un autre élément du feu de forge nous est peut-être fourni par l'absence de récipient pour contenir de l'eau, (sauf en 1863 alors que l'on retrouve dans la boutique à forger une auge de fonte servant à la forge) récipient dans lequel on peut tremper une pièce de fer ou dans lequel on fait refroidir une pièce que l'on vient de chauffer, par exemple, un fer à cheval avant de le poser au pied de l'animal. Parmi les hypothèses qui nous viennent à l'esprit nous en retenons les deux plus plausibles. La première consiste à ce que l'on ait pas jugé bon de noter un simple récipient de bois de peu de valeur. La seconde hypothèse voudrait qu'un tel récipient soit intégré dans la devanture du feu de forge sous la forme d'une auge.

Le contenu: outillage et technique

Les sources

La documentation écrite relative au contenu des boutiques aux Forges du Saint-Maurice est fort restreinte. De fait nous possédons pour faire notre analyse que de six inventaires énumérant des outils utilisés par les artisans du fer. Ces inventaires étant ceux faits sous différentes régies qui eurent à administrer les Forges et cela seulement pour les années suivantes: 1741, 1760, 1764, 1767, 1785²⁸ et 1786, soit le XVIII^e siècle. De ces six inventaires nous avons dû en retrancher un, celui de 1741, où il n'est question que de quatre outils soit un soufflet de peau de boeuf, deux enclumes de fonte pesant 460 livres et une enclume propre à un martinet provenant du premier concessionnaire Poulin de Francheville. Nous l'avons retranché parce qu'il est évident qu'avec un nombre aussi restreint d'outils il est impossible pour quelque forgeron que ce soit de travailler. Songeons simplement qu'il

n'y a pas de marteaux ou de tenailles pour manier le métal chaud aussi nous ne pouvons pas juger le contenu de cette boutique comme représentatif d'une boutique de forgeron aux Forges du Saint-Maurice. Cet état de chose s'expliquerait d'ailleurs par le fait que le forgeron qui y travaille possède son propre outillage: aussi l'entreprise ne l'inclut-elle pas dans l'inventaire de ses biens.

A ces cinq inventaires concernant directement les Forges nous avons ajouter cinq autres documents qui énumèrent le contenu de boutiques et qui, sans appartenir aux Forges du Saint-Maurice ni y être situées, sont utilisés pour compléter nos données et à des fins comparatives.

Le premier de ces documents remonte à 1749 alors que Pierre Bouvet, maître-taillandier demeurant aux Forges du Saint-Maurice, engage Jean-Baptiste Normand comme associé²⁹. Dans ce marché, les parties dressent une liste des outils dont aura besoin le Sieur Normand pour travailler avec un compagnon, soit l'outillage requis dans une boutique pour permettre à deux hommes de travailler. Nous avons donc utilisé ce document parce que Pierre Bouvet travaille aux Forges du Saint-Maurice et de ce fait l'outillage dont il est question devait être sensiblement le même que celui qu'il utilisait aux Forges.

Le deuxième document que nous avons utilisé est l'inventaire de la boutique de forge que possédait Pierre Bouvet aux Trois-Rivières en 1755³⁰ où il semble avoir exercé quelques temps son métier avant de revenir aux Forges aux alentours de 1760.

Nos troisième et quatrième documents sont, dans le premier cas, une vente d'une boutique de forge par un forgeron des Forges à son frère en janvier 1804³¹, et dans le second cas, le bail d'une boutique de forge par François Toupin à Louis Héroux dit Bourgainville³². Même si cette dernière boutique est située aux Trois-Rivières, elle est louée à un forgeron des Forges du Saint-Maurice qui devait considérer l'ou-

tillage comme propre à l'exercice de son métier d'où la ressemblance possible avec l'outillage utilisé aux Forges.

Quant à la dernière boutique dont nous étudierons le contenu, c'est celle d'André Cook aux Trois-Rivières. André Cook, avant d'aller s'établir dans cette ville, fut l'un des plus importants forgerons ayant pratiqué aux Forges dans la première moitié du XIX^e siècle. Cet inventaire de boutique remonte à 1853³³.

Outre ces sources, nous utiliserons quelques fois d'autres documents qui mentionnent de l'outillage mais notre analyse sera faite principalement à partir du contenu des boutiques ci-haut mentionnées.

Nous avons donc dressé un tableau où se trouve la liste des outils recensés dans chacun de ces dix documents tout en établissant une classification de ceux-ci selon l'usage auxquels ils sont destinés³⁴.

Enfin rappelons que notre étude du contenu des boutiques sera faite uniquement à partir des sources écrites. Il est donc évident que ce rapport devra être complété par les données recueillies lors des fouilles archéologiques et par l'analyse des artefacts qui en découle.

L'entretien du feu

Outre le soufflet qui sert à animer le feu et le récipient à contenir de l'eau, dont nous avons déjà parlé, il existe différents accessoires qui gravitent autour du feu dont la pelle à charbon et le tisonnier. De ces ustenciles celui que nous rencontrons le plus fréquemment est le tisonnier dont l'usage est d'attiser le feu. Sur nos dix boutiques, six en ont au moins un. Quant aux autres boutiques, même si on n'y mentionne pas de tisonniers, il nous apparaît peu probable qu'elles n'en aient pas eu puisque c'est un instrument dont peut difficilement se passer le forgeron. Le même problème se pose pour la

pelle à charbon que nous ne retrouvons qu'une seule fois sous la mention d'une pelle de bois en 1821. A ce sujet, M. Duhamel Du Monceau écrit qu'il faut: "une pelle de fer pour mettre le charbon à la forge, et, une grande pelle de bois pour mettre le charbon en tas, ou en emplir les corbeilles"³⁵. Comme nous n'avons rencontré aucun récipient susceptible de contenir le charbon nous supposons qu'il était mis en tas dans un coin de la boutique à proximité du feu de forge. Tel serait le cas dans la boutique de Pierre Bouvet aux Trois-Rivières dans laquelle il y a en 1755 une benne et demie de charbon. Ajoutons au sujet du charbon qu'il ne peut que s'agir du charbon de bois produit par les charbonniers des Forges.

Les outils de support et de préhension

Dans cette section nous incluerons les outils qui servent à tenir les objets que l'on veut travailler (tenailles, ringards, pinces et étaux) et ceux sur lesquels on travaille (établis, enclumes, bigornes et mandrins).

Aux Forges du Saint-Maurice ou dans les boutiques appartenant à des ouvriers des Forges mais situées hors du site, il n'est jamais fait mention d'établis. Nous sommes toutefois à peu près certains qu'il y avait dans toutes ces boutiques des établis et ce par la présence d'étaux dans les dites boutiques. Voici d'ailleurs la description que fait Duhamel Du Monceau de l'étau:

Etai; sorte de grosse pince qui est fermement arrêté sur l'établi, dont on sert les mâchoires avec une vis. Il sert à tenir ferme un morceau de fer qu'on lime, qu'on rive ou qu'on forge; il y en a de résistance, de petits qu'on nomme à patte, et de plus petits qu'on nomme Etaux à main, et d'autres à main qui se terminent en pointe, et qu'on nomme à goupilles³⁶.

De plus, pour appuyer nos dires il faut ajouter que, sur ces boutiques, deux ont des marteaux "d'établi" et une autre possède deux poinçons "d'établi". En fait, nous croyons que si les établis ne sont pas énumérés c'est qu'ils sont fixés le long d'un mur et, de ce fait, constituent des "immeubles" alors que l'on énumère que les biens "meubles". Enfin soulignons que c'est généralement sur l'établi que sont rangés les petits outils tel que les limes, les poinçons, les filières, les cloutières, etc...

Si l'on travaille à l'établi, c'est à l'enclume que s'effectue la majeure partie du travail du forgeron. C'est sur cet outil que le forgeron étire ou étend, façonne le fer chauffé, en un mot le forge. A l'exception de la boutique inventoriée en 1785 toutes les boutiques ont des enclumes dont le nombre varie généralement de deux à trois, ce en tenant compte des bigornes qui sont définies comme étant: "Les pointes qui terminent les deux bouts des enclumes. Ces pointes sont ou carrées ou rondes. On dit assez volontiers une bigorne pour signifier une enclume à bigorne"³⁷. Notons qu'une enclume ne peut comporter qu'une seule pointe.

L'enclume est fixé sur un billot. On retrouve aux Forges du Saint-Maurice des enclumes de fonte et des enclumes de fer avec table d'acier. Notons au sujet des enclumes de fonte qu'elles devaient être produites à la moulerie; quant aux enclumes de fer nous ne savons pas encore à quels ouvriers revenaient la tâche de les fabriquer. Ajoutons, à titre d'information, que les Forges du Saint-Maurice fabriquèrent probablement dès 1741 des enclumes de fonte puisque cette année-là on retrouve au haut fourneau "3 moules de bois pour enclume, et enclume à maréchal"³⁸. De plus, on en mit en vente en 1784, 1799, 1821 et 1822²⁹. A ces deux principaux outils de support s'ajoutent le mandrin.

Les mandrins existent sous différentes formes: carrée, en losange, conique... etc. On s'en sert comme support pour

modeler une pièce de métal chauffé. Ainsi se sert-on d'un mandrin à hache pour faire l'oeil de la hache où sera inséré le manche de l'outil. Dans certains cas, ils peuvent aussi servir à agrandir un trou. Il y en a dans la moitié des boutiques que nous étudions.

Comme nous l'avons déjà mentionné le fer est le plus souvent travaillé à chaud aussi le forgeron doit-il se pourvoir d'outils pour manier ou tenir le métal sans se brûler. Il dispose donc, aux Forges du Saint-Maurice, de tenailles, de pinces, de ringards et d'étaux.

Les tenailles et les pinces revêtent différentes formes suivant la fonction à laquelle elles sont destinées aussi le forgeron en possède-t-il plusieurs. Aux Forges toutes les boutiques en ont et, si l'on fait la moyenne des dix boutiques étudiées, on en arrive au nombre de sept par boutique. La boutique en ayant le moins n'en possède que deux paires alors que celle qui en a le plus en possède 13 paires. Outre la présence de pinces et de tenailles, nous avons retracé la présence de ringards dans quatre boutiques. Le ringard, selon l'abbé Jaubert, est un "barreau de fer qu'on soude à une grande pièce de fer pour la manier plus commodément"⁴⁰. Que l'on n'en mentionne pas dans les autres boutiques n'a pas de quoi nous étonner puisqu'il ne s'agit en fait que d'une simple tige de fer. Quant aux étaux, nous avons déjà parlé de leur utilité. Ajoutons qu'il y en a dans toutes les boutiques un ou deux, probablement de dimensions différentes comme c'est le cas en 1804 où l'on retrouve "un gros etoc et un petit".

Le martelage

Après les tenailles, se sont les marteaux que l'on retrouve en plus grand nombre dans les boutiques que nous avons étudiées. Il y en a en moyenne 6.4 par boutique, celle qui en possède

le moins n'en a que deux et celle qui en a le plus en possède 13. Parmi les différents types de marteaux que nous avons retracés, il y a des marteaux d'établi, des marteaux à main, à frapper devant et à tête ronde. Voici ce que dit à leurs sujets M. Du Monceau:

On doit avoir plusieurs marteaux, principalement des gros qu'on mène à deux mains, et qu'on nomme à devant ou traverse; des marteaux à main, à panne de travers ou à panne droite; des marteaux d'établi, pour porter en ville, et qui servent à bigorner, pour faire des enroulements; des marteaux à tête plate, pour dresser et planer le fer; des marteaux à tête ronde et demi-ronde, pour relever et emboutir les pièces rondes, etc.⁴¹

Enfin deux forgerons disposent de chasses dont voici la définition:

Une chasse est un morceau de fer ou d'acier qui est différemment contourné et qui sert à river ou refouler le fer dans les endroits où le marteau ne peut atteindre. Ainsi on place la chasse sur le fer qu'on veut river, et on frappe sur l'autre extrémité de la chasse, dans ce sens c'est une espèce de refouloir. Beaucoup de chasses ont aussy la figure d'une marteau; mais on donne à la panne différentes figures comme en biseau, en taillant, etc.⁴²

Il nous apparaît probable qu'il y en ait eu dans les autres boutiques vu leur si grande utilité.

Les outils pour couper et percer le métal

Même si trois boutiques sur dix ne semblent pas avoir d'outils pour couper et percer le métal, toutes devaient en posséder. L'importance de tels outils sont d'ailleurs clairement

démontrée par le contenu de la boutique de 1786 où l'on retrouve 40 ciseaux, tranches, poinçons et mandrins. Le forgeron dispose donc à cet effet de ciseaux, tranches et tranchets ainsi que de poinçons, débouchoirs et perçoirs.

Cette activité du forgeron sont d'ailleurs fort bien décrite par Duhamel Du Monceau. Voici ce qu'il en dit:

On coupe le fer à chaud et à froid. Pour couper le fer à chaud, lorsqu'il est gros, un Compagnon le porte, au sortir de la Forge, sur la table de l'enclume. Le Maître Forgeron pose dessus une tranche ou un ciseau emmanché dans une hart, et un autre Compagnon frappe sur la tranche avec un marteau à deux mains: quelquefois on retourne le barreau pour entamer le fer par deux côtés opposés.

.....
 Quand il s'agit de petits fers, on a sur le bord de l'enclume une petite tranche, dont la queue entre dans une mortaise qui est pratiquée sur l'enclume; on pose le fer rougi dessus cette tranche, et d'un seul coup de marteau le fer est coupé.

.....
 On coupe aussi le fer à froid avec un ciseau bien acéré qu'on nomme Ciseau à froid, et à grands coups de marteau l'Ouvrier entame le fer; mais cela ne se pratique guère que pour des fers de moyenne grosseur⁴³.

Pour percer le métal le forgeron se sert de poinçons ou débouchoirs et de perçoirs. Le métal est percé à froid, dans le cas d'une pièce de faible épaisseur, mais plus généralement à chaud. Le fer est alors rougi à l'endroit où l'on veut percer le trou. On amène ensuite la pièce sur le perçoir. Le perçoir affecte généralement la forme d'un cylindre de fer creux et épais dont la fonction est de "donner au fer un point d'appui tout autour de l'endroit que l'on veut percer, et que l'endroit où doit être le trou ne porte sur rien"⁴⁴.

L'artisan du fer pose alors le poinçon ou le débouchoir à l'endroit où il veut percer son trou et frappe dessus avec un marteau. Si on veut percer une grosse barre de fer on utilise alors un poinçon emmanché ou un poinçon que l'on tient avec des tenailles. On frappe dessus avec un marteau à frapper devant.

Soulignons pour terminer qu'il devait y avoir des forets et des mèches à fer parmi les outils de l'artisan du fer aux Forges et cela même si nous n'avons aucune mention précise.

L'affûtage

Le seul instrument dont la fonction est d'aiguiser parmi les outils que nous ayons retracé est la meule. On la retrouve seulement que dans quatre boutiques. Ce qui est plus surprenant c'est qu'elle ne soit pas dans les boutiques de 1760, 1764 et 1767 que l'on appelle taillanderie. Or la principale occupation du taillandier n'est-elle pas de fabriquer des outils tranchants! Peut-être que les fouilles archéologiques en cours répondront-elles à ce problème.

Mesure et traçage

Il est surprenant de rencontrer si peu d'outils aux Forges du Saint-Maurice ayant pour fonction de mesurer ou de tracer. De fait nous n'avons noté que la présence d'une équerre de fer en 1786 et d'un compas et d'une romaine (balance) en 1804 dans la boutique de Héroux dit Bourgainville aux Trois-Rivières. Les forgerons des Forges devaient sans doute posséder de tels outils puisque la possession d'une simple règle, par exemple, est élémentaire dans tous les métiers.

Le tournage

Possède-t-on des tours à fer aux Forges du Saint-Maurice? Il semble bien que non, tout au moins au XVIII^e siècle si l'on se fie aux inventaires de boutiques que nous avons en main. Rappelons que le seul tour que nous ayons retracé dans ces inventaires se trouve dans la boutique de Cook aux Trois-Rivières en 1853. Toutefois le 15 décembre 1820, John Porteous, agent de Mathew Bell à Montréal, fait une convention avec François Jérémie pour la fabrication d'un engin à vapeur pour mouvoir un navire. Jérémie s'engage à envoyer un ingénieur aux Forges pour réparer les modèles ou en faire d'autres en cas d'avaries. Le forgeron de Jérémie pourra disposer d'un tour pour tourner les pièces qu'il jugera à propos⁴⁵. Il y a donc un tour aux Forges et probablement qu'il est dans une boutique de forge. Cependant l'usage n'en semble pas répandu puisqu'en 1852, l'ingénieur Hunter recommande qu'on construise aux Forges des tours pour fins mécaniques⁴⁶. Donnait-on suite à cette recommandation? La documentation que nous possédons actuellement sur le sujet n'en dit mot.

Les filières et les cloutières

Les artisans des Forges ont des filières, des tarauds et des cloutières.

La filière est utilisée pour faire les filets extérieurs des boulons ou des vis. Il y en a à main pourvues de trous de différentes dimensions pour fileter de petites tiges de métal et à coussinets pour faire le filetage des plus grosses tiges. Pour faire les filets intérieurs des écroux, on se sert du tourne-à-gauche et des tarauds. Enfin le forgeron dépose des cloutières qui sont des barres de fer trouées dans lesquelles on insère une tige de fer pour en faire un clou dont la tête sera forgée sur le haut de la cloutière. Soulignons que nous ne retrouvons pas, dans notre liste d'outils, des "machines à faire

des clous" comme en possède Bourgainville, aux Trois-Rivières, en 1821. Toutefois les artisans des Forges durent en avoir puisqu'on y fabriquera des clous en série au milieu du XIX^e siècle.

Les limes

La lime est d'une grande utilité dans une boutique de forge que ce soit pour dégrossir une pièce ou pour faire un travail de finition. Que certaines boutiques n'en comportent pas ne peut que nous inciter à voir là une omission de la part de celui ou de ceux qui procèdent à l'inventaire lorsqu'on s'aperçoit qu'à elle seule la boutique de 1785 en compte 15. Quoiqu'il en soit nous notons une moyenne de 4.4 limes, par boutique. Ces limes devaient être de différentes formes. On retrace le carreau (lime carrée) mais il devait y avoir aussi, par exemple, des limes rondes, demi-rondes, des tiers-point (limes triangulaires) ou encore des "queues de rat" qui sont des limes de forme conique.

Le ferrage des chevaux

Nous avons voulu faire de cette activité une section à part dans l'étude du contenu des boutiques. Parmi les raisons qui nous ont incité à procéder ainsi, notons que la présence d'outils destinés au ferrage des chevaux confirme le fait qu'il y ait eu cumulation des tâches du moins en ce qui a trait au forgeron qui fait aussi office de maréchal-ferrant. Bien sûr, il y a sans doute eu quelques exceptions. Ainsi note-t-on, vers le milieu du XIX^e siècle, une certaine spécialisation alors qu'en 1863, il est fait état d'une boutique à ferrer les chevaux. Il va sans dire que ce devait être un maréchal-ferrant qui y travaillait et que sa principale occupation était de ferrer les chevaux. On note donc la présence de tels outils chez

Pierre Bouvet en 1749 et 1755 ainsi que dans les inventaires de 1760, 1785 et 1786. L'outillage consiste en bouterols, brochoirs, rogne-pieds, "étampes à cheval", ciseaux à parer et tenailles à ferrer.

Le brochoir est le marteau dont se sert le maréchal-ferrant pour enfoncer les clous dans la corne de l'animal qu'il ferre. Quant au bouterol c'est un ciseau emmanché qui sert à nettoyer le sabot du cheval et y enlever l'excédent de corne. Le rogne-pied est un "outil d'acier avec lequel on coupe la corne du cheval lorsqu'elle passe au-delà du fer quand il est broché"⁴⁷, on frappe dessus avec un marteau. Les quatre ciseaux à parer le pied que l'on retrouve en 1767 doivent être soit des bouterols ou (et) des rognepieds. La paire de tenailles à ferrer doit correspondre aux tricoises que Peillon nous définit comme étant des "tenailles à main recourbées et tranchantes, servant à déferrer le cheval, à river et à couper les clous, à arracher les souches"⁴⁸. Enfin quant à l'étampe à cheval nous croyons qu'il puisse s'agir là de l'outil utilisé pour faire la rainure dans le fer à cheval.

Les moules

Nous avons préféré intituler cette section "les moules" plutôt que de parler de moulage. En effet, sauf pour le moule à cuillère à pot, qui se trouve dans la boutique de Jean-Baptiste Normand en 1749 et que nous croyons être un moule à étain, les autres moules seraient à notre avis des "modèles" et une forme dans le cas du moule à tarière. Cette "forme à tarière" consisterait en une tige de métal ronde sur laquelle on enroulerait une barre de fer pour fabriquer une tarière. Parler dans ce cas d'un moule impliquerait la fabrication d'une tarière en fonte, matériau trop cassant pour ce type d'outil. Quant au moule à gueuse et à poche que l'on retrouve dans le premier cas en 1786 et dans le second cas en

1785 et 1786, il s'agirait probablement de modèles de bois destinés à tracer dans le sable la forme d'une gueuse de fonte ou pour fabriquer une poche, c'est-à-dire un récipient pour recevoir la fonte en fusion. Enfin qu'il s'agisse de moules, le modèle ne nous renseigne guère davantage sur l'utilité de tels instruments dans une boutique de forge. S'agit-il là d'un hasard ou ont-ils besoin de réparation? Les hypothèses sont nombreuses. L'état actuel de la recherche sur les Forges ne nous permet pas de répondre à la question.

Divers

Même si nous ne rencontrons jamais dans la boutique d'artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice d'autres objets que des outils directement reliés au métier de forgeron (à l'exception de fer ou de fers à chevaux) nous avons cru bon de noter que dans les boutiques situées aux Trois-Rivières (1749, 1755 et 1821) ils se trouvent d'autres objets de nature diverse qui peuvent être soit des produits comme une pioche ou les objets d'utilité comme une brouette. Cet aspect de la boutique de forge mérite notre attention. En effet il ne fait aucun doute qu'il y avait des produits du forgeron dans la boutique ainsi que certains objets qui pouvaient lui être utiles de quelque façon; pensons à une tasse pour boire, à un siège ou encore à un poêle pour chauffer la boutique l'hiver.

Espérons que les fouilles archéologiques feront ressortir davantage cet aspect de la boutique de forge.

Conclusion

L'étude que nous venons de faire de la boutique de forge et de son contenu nous a permis d'en dégager certains traits. Dans les débuts de l'entreprise, il semble bien que les boutiques de forge étaient de faibles dimensions et qu'elles n'étaient

pas spécialisées en ce sens qu'on y faisait de tout: taillanderie, serrurerie, maréchalerie, et "peut-être" un travail de finition sur les objets moulés produits par l'entreprise. Par la suite (aux alentours de 1750?) les boutiques s'agrandissent et certaines d'entre elles prennent différentes formes. Ainsi retrouvera-t-on deux boutiques de forge dans un bâtiment, une boutique de menuisier et de forgeron ainsi qu'une boutique et maison de taillandier. Le caractère de non-spécialisation dans le travail qui s'y effectue demeure. Ceci d'ailleurs est confirmé par l'outillage que l'on y retrouve.

A partir du deuxième quart du XIX^e siècle, les boutiques semblent se diriger vers une certaine spécialisation. Ainsi retrouvera-t-on une boutique affectée au travail de finition ou de polissage des objets mis en vente par l'entreprise. De plus une boutique est spécialement affectée au ferrage des chevaux. Il y a toutefois toujours la boutique à caractère général.

Quant à l'outillage il n'évolue pas. Il n'est presque pas mécanisé. D'ailleurs, aussi tard qu'en 1852, l'ingénieur Hunter recommandera la construction de tours et autres machines pour fins mécaniques. Il est presque déjà trop tard, les Forges modifient leur production dans les années 1860 pour ne s'adonner presque exclusivement qu'à la production de fonte.

Le travail et la production des artisans du fer

Introduction

Il est extrêmement difficile, à partir des sources écrites, de dire avec précision quelle fut la production des artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice. En effet la documentation est plutôt éparse et ce ne sont que quelques bribes d'information qui nous sont parvenues.

Les produits que nous allons vous présenter ont été divisés en quatre catégories soit ceux utilisés pour le transport, les techniques d'acquisition, de fabrication et de consommation¹.

Le transport

L'un des premiers buts de l'établissement des Forges était de fournir la colonie en fer et de favoriser la construction navale en Nouvelle-France. Quel rôle eurent à jouer les artisans forgerons dans ce domaine d'activité? Il semble bien que leur rôle se soit limité à faire pendant un certain temps, vers 1747, de la grosse clouterie². En effet, les Forges expédièrent surtout du fer en barre aux chantiers de construction. Là les forgerons fabriquaient les pièces nécessaires comme ce fut le cas à Québec où du fer fut expédié aux Forges du Roy. On note toutefois la participation des Forges dans la construction de l'Original dont ils firent les courbes d'arrière ou d'arcasse ainsi que le fer plat pour les mâts. Toutefois ces dernières pièces furent probablement fabriquées par les marteleurs des Forges haute ou basse et non dans une simple boutique de forgeron. Enfin, en 1754, les Forges n'expédièrent que du fer à l'état brut et les chantiers de Québec durent importer le produit fini des arsenaux français⁵. Il faut alors attendre en 1857 alors que les

Forges mettent en vente des treuils et manivelles de bateaux⁶, objets "possiblement" fabriqués par des artisans forgerons. C'est surtout au niveau de son travail de maréchal-ferrant que l'artisan fut le plus lié au transport.

Nous avons déjà souligné cet aspect du travail du forgeron. Ajoutons ici que le maréchal-ferrant fabrique ses propres clous puisqu'il possède des cloutières et qu'on en produit déjà en 1732⁷ ainsi que ses fers à chevaux. De plus ce fut probablement lui qui fit office de vétérinaire ainsi que le laisse supposer un document de la période française où l'on projette d'engager "un forgeron-maréchal pour tailler les marteaux et enclumes, ferrer et soigner les chevaux et autres ouvrages nécessaires"⁸. La production de clous et fers à chevaux ne semble avoir été que pour des besoins internes jusque vers le milieu du XIX^e siècle. En 1843, une annonce paraît dans le journal "le Canadien" on y met en vente des fers à chevaux⁹. Cette annonce sera renouvelée en 1848 et 1852 dans le "Morning Chronicle"¹⁰. On fait de même pour le clou à cheval en 1850 et 1851¹¹. D'autres objets relatifs au transport et fabriqués en série s'ajoutent: des chaînes de trait¹² ainsi que différentes pièces entrant dans la fabrication de voitures¹³.

Les techniques d'acquisition

Les artisans eurent sans doute à fabriquer de nombreux objets pour les ouvriers affectés à l'acquisition des matières premières, soit les mineurs, les casseurs de castine, les bûcherons et, indirectement les charbonniers. Il semble toutefois que ce soit surtout au niveau de l'exploitation forestière que s'exerça leur activité. Il n'y a d'ailleurs pas de quoi surprendre si l'on songe que l'entreprise employait de nombreux bûcherons pour abattre les arbres nécessaires à la fabrication du charbon de bois. Il faut donc fournir cette main-d'oeuvre en outils dont des haches. Les forgerons fabriquèrent des

haches dès que l'entreprise fut en mesure de leur fournir du fer. A ce propos, Francheville en 1733, note que "la qualité du fer des Forges est bonne et qu'on fabriquera couteau, haches et outils"¹⁴. La première mention de cette activité remonte toutefois en 1741. En plus des "50 haches de France qui ne sont pas propres pour ce pays", Estèbe, lors de l'inventaire qu'il fait des Forges, dénombre "259 haches à réparer par un ressuage"¹⁵. De plus dans l'état général des dépenses faites pour l'exploitation des Forges du Saint-Maurice entre les mois d'octobre 1741 et août 1742 l'on spécifie que l'on a payé à Bouvet, forgeron, la somme de 200 livres pour 50 haches qu'il a fournies. Le même mémoire indique que l'on a payé à Marineau, 400 livres pour "200 haches qu'il a entretenu depuis le mois de septembre passé à 40 sols pièces"¹⁶. En 1748, il y a aux Forges 1000 haches dont 268 sont dites du pays¹⁷. Il s'agit là fort probablement de haches fabriquées aux Forges. Ces haches avaient-elles une marque? Durant les mois d'octobre et décembre 1752, est instruit le procès de Jacques-Philippe Dalphin. Celui-ci, "bûcheur" aux Forges, est accusé d'avoir volé deux haches marquées à la marque du roi. Cette marque consiste en une fleur de lys sur le côté droit et de deux parallèles sur l'autre côté¹⁸. Est-ce une marque des Forges pendant la régie royale? Le problème demeure encore entier. Quoiqu'il en soit la fabrication de haches se poursuit toujours. En 1770, lors d'un mémoire sur l'industrie au Canada, il est mentionné qu'il n'y a pas beaucoup de fer forgé aux Forges, sauf des outils tranchants et des haches pour la consommation des habitants et des sauvages¹⁹. Notons que les outils tranchants sont du ressort du taillandier. Or à cet époque, la boutique de forge porte le nom de taillanderie lors des inventaires dressés en 1760, 1764 et 1767. Nous ne pouvons donc que conclure à une production assez intenses de ce produit. Toutefois au début du XIX^e siècle, même si l'entreprise continue probablement à fabriquer des haches pour les besoins

internes, elle semble en avoir cessé la production pour un marché extérieur. En effet en 1819, les Forges annoncent la liste de leur produit, on y met entre autres en vente des barres de fer pour la fabrication de haches²⁰. Cette politique se poursuivra en 1848, 1852 et 1864 puisque pendant ces années de semblables annonces seront faites dans les journaux. Ce "déclin" dans la production de haches sera toutefois de courte durée. Le 10 janvier 1872, John McDougall and Sons annoncent l'établissement d'une manufacture de haches²¹. Celle-ci sera en opération jusqu'en 1876. Le poids des haches qu'on y produit varie de deux livres et demie à dix livres selon Dollard Dubé. Selon le même auteur il y avait à cette manufacture des trempesurs, des effileurs, des frappeurs²². On remarque donc ici une spécialisation chez l'artisan qui auparavant devait probablement fabriquer en entier cet outil²³.

Si l'exploitation forestière semble avoir retenu l'attention des forgerons ceux-ci fabriquèrent aussi quelques outils agricoles. C'est ainsi que dès 1742 on paie à Pierre Bouvet 49 livres pour 14 pioches à trois livres dix sols chacune²⁴. En 1851 les Forges annoncent qu'on vend des bûches²⁵. Les forgerons devaient alors les fabriquer en série.

Les techniques de fabrication

Les artisans forgerons des Forges du Saint-Maurice fabriquèrent des outils nécessaires à la fabrication de différents objets. On s'était proposé d'engager "un forgeron maréchal pour tailler les marteaux et enclumes"²⁶. En 1747, on produit de l'acier dont on fait quelques outils²⁷. En 1770 on note qu'il n'y a beaucoup de fer forgé aux Forges sauf qu'on fait des outils tranchants dont des haches pour la consommation des habitants et des sauvages²⁸. D'ailleurs les forgerons fabriquaient plusieurs de leurs propres outils comme le témoigne l'engagement de Jean-Baptiste Normand à Pierre Bouvet²⁹.

Le sieur Normand, qui travaillera pour Bouvet aux Trois-Rivières, se charge de faire des outils pour l'exercice de son métier dont on dresse une liste. Les forgerons en firent et réparèrent sûrement pour les autres artisans et ouvriers qui étaient au service de l'entreprise des Forges. Quant à la fabrication des "enclumes de fer" nous ne pouvons dire, dans l'état actuel de la recherche, si ce produit relevait de l'artisan ou de l'ouvrier spécialisé et cela même si l'on s'était proposé d'engager un forgeron "pour tailler les marteaux et enclumes". Quoiqu'il en soit les Forges en produisirent à la fin du XVIII^e siècle et au début du XIX^e siècle puisqu'elles en mettent en vente en 1784, 1799 ainsi qu'en 1821 et 1822³⁰.

La consommation

Le travail de l'artisan forgeron, en ce qui a trait à la production de biens de consommation se fait principalement à deux niveaux, soit au chapitre de la construction et en participant, par son travail de finition, à la finition d'objets moulés en fonte.

Le forgeron, comme nous l'avons déjà mentionné, porte parfois, au XVIII^e siècle, le titre de serrurier. C'est qu'il fabrique de la ferronnerie complémentaire à l'architecture. On note à ce sujet en 1742 qu'on a payé un dénommé Langoumois pour avoir réparé des serrures ou en avoir changé les ressorts³¹. Ce sont les seules mentions que nous avons de cette activité. Ils durent toutefois faire des pièces tel que des pentures, targettes, poignées de porte, etc... Mais c'est surtout en faisant des clous qu'ils se signalèrent le plus. Au XVIII^e siècle, cela nous est confirmé par la présence de "cloutières" dans les boutiques. Toutefois au milieu du XIX^e siècle on en fabrique en série et ce pour un marché extérieur puisqu'en 1851, on met en vente du "clou du Canada", du "clou à rosette" et du "clou à patente"³². Une telle production

devait nécessiter des "machines à clou" comme on en rencontre dans la boutique de Louis Héroux dit Bourgainville aux Trois-Rivières en 1821³³. Enfin aux activités reliées à la construction, s'ajoute celle de veiller à l'entretien des bâtiments comme vous pourrez le constater plus loin dans les conditions de travail.

Un autre aspect du travail de l'artisan du fer est de travailler à la finition d'objets de fonte (poêle, chaudron, marmittes, etc.) produits par l'entreprise. Ce genre de travail nous est d'ailleurs suggéré par l'outillage que l'on retrouve dans le "Hangard des poêles" dont nous avons d'ailleurs déjà parlé. Le problème est de savoir à quelle époque des artisans du fer se spécialisèrent-ils dans ce genre de travail? Le problème est complexe. Dans notre analyse du lieu de travail, nous avons vu que la première "mention" de tel lieu remonte en 1852. Or cette "mention" nous indiquait clairement qu'une boutique de ce type existait antérieurement. Toutefois, l'absence d'une telle mention au XVIII^e siècle, le fait que les artisans cumulaient différentes tâches à cette époque et l'absence de mention précise d'outillage susceptible de remplir cette fonction au XVIII^e siècle nous incitent à croire que l'artisan du fer ne se spécialisera dans cette activité qu'au XIX^e siècle.

Conclusion

Plusieurs constatations se dégagent de cette étude de la production des artisans du fer. On remarque en tout premier lieu une évolution dans la production. C'est ainsi que, jusque vers le milieu du XIX^e siècle, la production ou le travail de l'artisan est principalement orientée vers des besoins internes. Il ne produit que très peu d'objets en fonction d'un marché extérieur. Au milieu du XIX^e siècle, les Forges mettent en vente différents objets qui sont du ressort de l'artisan du fer.

Ils produisent alors vraiment des objets en série. Après la fermeture de la manufacture de haches vers 1876, on assiste à un retour vers une production de l'artisan à des fins internes. D'ailleurs, à cette époque, les Forges réorientent leur production en concentrant leurs intérêts dans la fabrication de roues de wagons de chemin de fer. Parallèlement à cette évolution dans la production, on assiste à une modification dans les tâches de l'artisan. Lui qui jusqu'au XIX^e siècle, cumule différentes tâches comme tend à le confirmer les titres qu'il porte ainsi que l'outillage dont il dispose, tend à se spécialiser avec la boutique de finition. Enfin au milieu du XIX^e siècle, par une production en série, il ne peut qu'en arriver à se spécialiser. Ainsi les divisions du travail que l'on a notées à la manufacture de haches avec ses effileurs, trempeurs ou frappeurs n'étaient peut-être pas si nouvelles que nous serions portés à le croire.

On peut donc dire que l'artisan du fer aux Forges du Saint-Maurice joua un triple rôle: un de service, par le ferrage des chevaux et l'entretien des bâtiments, par exemple; un de support à la production par son travail de finition et enfin, un de "producteur" d'objets finis pour un "marché extérieur" au milieu du XIX^e siècle. Il rejoignait alors, à ce niveau, les ouvriers spécialisés qui furent à la base même de l'entreprise lors de son établissement.

Les conditions de travail des artisans du fer

Introduction

Les données que nous possédons sur les conditions de travail des artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice sont plutôt fragmentaires. En effet nous ne possédons presque rien en ce qui concerne les compagnons et les apprentis. Quant aux maîtres, nous connaissons quelque peu leurs conditions de travail et ce que pour certaines périodes soit le XVIII^e siècle et le début du XIX^e siècle par l'entremise de quelques contrats d'engagement que nous avons retracés pour la période 1810-1820. Après cette dernière période, les documents sont presque muets.

Les conditions de travail au XVIII^e siècle

Une idée générale des conditions de travail lors de l'établissement des Forges nous est fournie par le contrat d'engagement de Christophe Janson dit Lapalme en 1733 à François Poulin de Francheville¹. Cette année-là Janson dit Lapalme s'engage à travailler pour les Forges du Saint-Maurice pour une durée de trois ans. Il aura comme première tâche de partir pour la Nouvelle-Angleterre avec le sieur Labrèche "pour visiter exactement les forges de fer Etant aud. Pays de la Nouvelle-Angleterre en prendre toutes Les Connoissances Possibles". A son retour il devra travailler de "son d. mettier de forgeron de Massone Et De Charpentry". En outre il devra fournir sa propre forge avec l'outillage requis. Cette dernière clause ne doit pas surprendre outre mesure puisque les Forges n'en sont qu'à leur début et ne doivent probablement pas encore posséder tout l'équipement nécessaire pour faire fonctionner l'entreprise. A ces obligations de Lapalme s'ajoute

celles de faire le profit de son employeur ou autres personnes le représentant, éviter leur dommage, les en avertir s'il en vient à sa connaissance, leur obéir en tout ce qui lui sera commandé et bien sûr, de travailler du mieux qu'il pourra. Ces dernières obligations sont d'ailleurs énumérées dans tous les contrats d'engagement que nous avons retracés et ce, peu importe la période. En retour, l'employeur s'engage à payer à Lapalme la somme de 700 livres, en argent ou en lettres de change et ce à tous les six mois. De plus si les Forges fabriquent des poêles, Lapalme aura droit à l'un des premiers. On ne spécifie toutefois pas s'il devra le payer. Enfin une fois son engagement terminé il pourra ramener ses outils.

En hiver 1733 ou au début de l'année 1734, Francheville décède. Jusqu'en 1735, il ne restera que deux ouvriers seulement aux Forges pour y veiller à l'entretien². En 1736, une nouvelle compagnie se forme avec comme associés François-Etienne Cugnet, Ignace Gamelin, Thomas-Jacques Taschereau, Olivier de Vézin et Jacques Simonet. Ces derniers engagent des artisans forgerons dont Pierre-Austin Marineau et Pierre Bouvet vers 1740³. Quelles furent les conditions de travail de ces deux artisans?⁴

Pierre Austin Marineau arrive aux Forges vers 1740 alors qu'on l'y retrouve au mois de mars de la même année⁵. Il semble qu'il ait quitté les Forges vers 1743 puisqu'au mois de septembre de cette année-là il demeure à Montréal⁶ alors qu'il y prend un apprenti. Quoiqu'il en soit Marineau lors de son arrivée, semble avoir eu droit à une concession de terrain aux Forges⁷ sur laquelle, il dû s'installer pour y pratiquer son métier. Quelles furent ses conditions de travail? Comme nous ne possédons pas son contrat d'engagement (s'il y en a un) il nous est impossible d'en donner la durée. Il apparaît toutefois qu'il dû fournir son outillage puisque, lors de l'inventaire des Forges dressé en 1741, on ne compte dans la boutique à Marineau que quatre outils, ce qui est nettement insuffisant pour travailler. Un autre problème demeure, Marineau était-il propriétaire de la boutique où il travaillait? Le problème est très ambiguë. En effet en octobre 1735

on avait projeté de construire deux boutiques de forge⁸, ces projets de construction furent-ils réalisés, nous n'en savons rien! Toujours est-il qu'en 1741, lorsqu'Estèbe inventorie les Forges, il est fait mention de la "boutique à Marineau". Or que signifie "la boutique à Marineau"? En est-il propriétaire (rappelons qu'il a eu une concession) ou y travaille-t-il tout simplement puisque les biens meubles ou immeubles ne sont pas évalués dans cet inventaire ce qui aurait pu alors nous renseigner sur le propriétaire de cette boutique. De plus le problème se complique du fait que le taillandier Marineau semble logé par l'entreprise et que le logement où il demeure est plutôt confus puisque dans le même inventaire, en 1741, il semble demeurer à deux endroits différents: "A la maison de Marineau taillandier 69 planches qui servent à la couverture de la dite maison appartenant à la Compagnie". On mentionne aussi dans le même inventaire, une page plus loin: "Un bâtiment en maison de 60 pieds de front sur 15 de profondeur entouré de pièces de travers et debout, dans lequel bâtiment demeure Marineau taillandier, Marineau charretier et Robichon..."⁹

Même si nous ne savons pas exactement où demeure le taillandier Marineau, il n'en reste pas moins qu'il est logé par l'entreprise puisque l'on signifie ici clairement que ces derniers bâtiments appartiennent à la compagnie puisqu'on les inventorie comme faisant parties des biens de l'entreprise. Lui a-t-on fourni une boutique? Nous saurions porté à croire que non puisque par la suite, soit en 1746 et 1748 on dressa des inventaires des Forges dans lesquels il n'est pas question de boutiques de forgeron alors que l'on sait pertinamment qu'il y avait de ces artisans aux Forges. Il en découlerait donc que les artisans forgerons fournissaient leur outillage et qu'ils étaient propriétaires de la boutique où ils travaillaient. De plus Marineau n'est pas salarié, il est payé à la pièce. Ainsi, par exemple lui payera-t-on 400 livres "pour deux cent hâches qu'il a entretenu [...] à 40 sols pièce"¹⁰. Tel est aussi le cas pour Pierre Bouvet.

Pierre Bouvet arrive lui aussi vers 1740. La compagnie spécifie que:

M. Simonnet donnera à Bouvet, maréchal, une concession d'un arpent en quarré au dessus de celle de Marineau, maréchal, aux conditions que ledit Bouvet fera sur le champ et à la première réquisition au prix dont il conviendra avec luy tous les ouvrages de son mestier qui lui seront commandez pour le service des forges par préférence à tous autres ouvrages qui pourroient luy estre commandez par des habitans ou autres personnes telles qu'elles puissent estre pour lesquelles il ne pourra travailler que lorsqu'il n'aura point d'ouvrages à faire pour les forges"¹¹.

On peut donc facilement supposer que Bouvet se construisit sur cet emplacement. Il fut, aussi payé à la pièce comme Marineau. Enfin le fait que Bouvet ne fut pas salarié, comme c'était le cas pour le maître charpentier Bellisle qui gagnait 1000 livres par année, semble lui avoir été profitable si l'on considère que, du 1^{er} octobre 41 au 1^{er} août 1742, il gagne un peu plus de 1000 livres soit un revenu annuel d'environ 1200 livres. Ajoutons à cela qu'à cette époque les ouvriers du fer (artisans et ouvriers spécialisés) ont droit à des "gratifications" lors de la fête de leur saint patron Saint-Eloi.

Vers la fin du régime français (peut-être avec la régie royale en 1743) les conditions de travail des artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice semble se modifier. Ainsi notons-nous qu'en 1764 il y a un forgeron qui est salarié¹². De plus nous savons qu'un peu avant 1760, les Forges fournissent de l'outillage aux forgerons. C'est ainsi que lors des inventaires de 1760, 1764, 1767, 1785 et 1786, nous retrouvons dans chacun d'eux une liste des outils pour l'exercice du métier. Il n'est pas non plus interdit de penser que les Forges

firent construire des boutiques et les mirent à la disposition de ces artisans. Quand entreprirent-ils ces constructions, nous ne pouvons le déterminer avec précision. Toutefois le 2 juin 1785, il y a sûrement une boutique appartenant à l'entreprise puisqu'on projette de la réparer. Enfin en 1807, les Forges ont à leur disposition trois boutiques soit "une maison de quarante pieds sur treize occupée par deux boutiques de forgerons, en très mauvais état et était nécessaire de renouveler" et "une boutique de forgeron et menuisier, de trente cinq pieds de long sur quinze, en besoin de réparation, Bati par Mess. Davidson & Lees (1787-1793)"¹³. Si cette période est plutôt obscure, il n'en est pas de même pour la période 1810-1820 puisque nous possédons des contrats d'engagement.

Les conditions de travail au XIX^e siècle

En 1811, sous le bail accordé à David Monro et Mathew Bell, on décide, pour des raisons qui nous sont encore inconnues, de faire un acte notarié lors de l'engagement d'un artisan du fer, ce qui ne c'était jamais fait auparavant, sauf dans le cas de Janson dit Lapalme en 1733.

Les artisans qu'on engage alors sont, au moment de leur engagement déjà au service de l'entreprise. Nous avons donc fait l'étude de ces contrats d'engagements¹⁴ en dégagant d'une part les obligations de l'employé et d'autre part, les obligations auxquelles est tenu l'employeur, ceci pour la période 1810-1820.

Les obligations de l'employé

L'artisan forgeron est engagé pour une période d'une année l'engagement étant renouvelable l'année suivante. S'il désire que son contrat ne soit pas renouvelé il doit en avertir son employeur trois mois à l'avance. Par contre l'employeur doit

en faire autant s'il décide de ne plus requérir à ses services. Si l'employeur ne donne pas cet avis, de trois mois, l'employé sera réengagé automatiquement. Ce contrat d'un an, passé devant notaire, n'implique toutefois pas que ces artisans étaient uniquement engagés pour un an et pour un certain travail puisque ceux-ci, comme nous l'avons déjà mentionné, étaient tous auparavant au service de l'entreprise.

L'employé donc se voit obligé de travailler de son métier pour un an, obéir à ses employeurs, faire leur profit, éviter qu'on leur cause des dommages et les en avertir s'il en vient à sa connaissance. Il ne doit pas s'absenter de son service durant la durée de son engagement à moins d'en obtenir la permission. Il doit de plus travailler les dimanches et jours de fêtes et même la nuit en cas de besoin soit lors d'incendies, ou pour le haut fourneau, c'est-à-dire, qu'il se doit d'être présent au cas où il y aurait des réparations à faire au haut fourneau ou autres bâtiments à caractère industriel dont une défectuosité risquerait d'entraver la bonne marche de l'entreprise. L'artisan forgeron n'a donc pas d'heures fixes de travail. Sa présence est nécessaire. A ces obligations auxquelles sont soumis tous les maîtres forgerons¹⁵ s'ajoutent quelques autres données ayant un caractère plus spécifique. Ainsi on exige que certains d'entre eux se soumettent aux règles et usages du poste ou encore aux règlements de police des Trois-Rivières concernant les engagés¹⁶ ou les deux à la fois. De plus lors des engagements en 1811 et 1812, on spécifie que le forgeron ne pourra faire aucun ouvrage pour lui ou d'autres personnes sans en avoir, au préalable, obtenu la permission. Cette clause disparaîtra cependant par la suite, du moins dans les contrats que nous avons retracés. Ceci n'exclue cependant pas que cette exigence ait été effacée par la suite. Enfin si l'artisan manque à ces engagements, il sera soumis à une amende (quatre livres), sera pénalisé ou devra payer les dommages et intérêts qu'il aurait pu causer par

sa négligence.

Obligations de l'employeur

En retour des services rendus par l'artisan l'employeur lui verse un salaire variant de quatre à six livres par mois, montant payable à la fin de chaque mois. Enfin il s'engage à le loger ainsi que sa famille "suivant l'usage du poste". Ajoutons à cela que l'employeur, (même si cette clause n'est pas incluse dans le contrat d'engagement), fournit à ces artisans une boutique et l'outillage requis pour l'exercice de son métier puisque, à cette époque, l'entreprise dispose de cet équipement comme nous l'avons déjà souligné. Mais quelles furent les conditions de travail des artisans du fer après cette période? Nous n'en savons malheureusement presque rien si ce n'est que l'entreprise continue à leur fournir des boutiques et de l'outillage comme on peut le constater lors d'une saisie en 1863¹⁷ alors qu'on y trouve des "blacksmith tongues" et "one lot of blacksmith tools". Il en découlerait logiquement que les artisans étaient encore salariés et devaient se conformer à peu près aux mêmes exigences qu'au début du siècle.

Conclusion

Bref, tout au long de la période d'activité des Forges, on note des constantes et des éléments d'évolution dans les conditions de travail des artisans du fer.

Dans les débuts de l'entreprise, et ce jusqu'à sa fermeture, il semble bien que les artisans forgerons furent logés avec leur famille par les Forges. Ils furent aussi tenus d'être présents sur les lieux de l'entreprise en cas de besoins urgents. De plus ils ne devaient travailler que pour l'entreprise et non pour d'autres sauf s'ils disposaient de temps et

qu'ils en avaient eu la permission. A ces conditions de travail s'ajoutent celles qui ont subi une évolution.

Lors de l'établissement des Forges, les forgerons eurent à fournir leur propre boutique ainsi que l'outillage requis. Ce système fut remplacé vers le milieu du XVIII^e siècle alors que l'entreprise mit à la disposition des artisans des boutiques et de l'outillage. C'est probablement avec l'instauration de ce système que les forgerons devinrent salariés alors qu'auparavant ils avaient été payés à la pièce.

Les conditions de travail de l'artisan forgeron aux Forges du Saint-Maurice diffèrent donc de celles de l'artisan traditionnel québécois tel que présenté dans la récente thèse de M. Jean-Claude Dupont.¹⁸ Contrairement à l'artisan des Forges, le forgeron traditionnel travaille à son propre compte et est son propre patron. De plus il est propriétaire de sa boutique et de son outillage. Aux Forges du Saint-Maurice l'artisan a toutefois été propriétaire de cet équipement au début de l'entreprise mais les Forges, par la suite, le lui fourniront. Enfin, l'artisan traditionnel peut travailler au rythme qui lui convient alors que l'artisan des Forges travaille à une cadence qui lui est imposée.

Conclusion

Conclure un rapport ou une analyse n'est pas toujours chose facile. Une conclusion peut être envisagée sous différents angles. Pour notre part nous avons choisi de vous présenter quelques moyens afin d'améliorer les résultats de telles études.

Une étude du genre de celle que nous avons entreprise, dans le cadre d'un projet comme celui des Forges du Saint-Maurice, aurait fortement avantage à être complétée par les données recueillies lors des fouilles archéologiques. Nous ne pouvons que suggérer qu'archéologues, analystes d'artéfacts et historiens échangent leurs données et les rassemblent pour en arriver à une étude de type finale. De plus, à l'avenir, il faudrait que nous disposions de données pour des fins comparatives.

Ainsi, dans le cadre de l'analyse que nous avons faite, il aurait été fort avantageux par exemple de connaître les caractères physiques que prennent les boutiques des artisans du fer dans la région des Trois-Rivières. Nous aurions alors été en mesure de porter un jugement sur les boutiques de forgeron aux Forges alors que dans notre rapport nous n'avons pu faire que des constatations. Il en fut de même pour le contenu des boutiques, la production de l'artisan et même ses conditions de travail où, dans ce dernier cas, nous aurions tout particulièrement aimé comparer les revenus des artisans des Forges à ceux de la région des Trois-Rivières.

Bien sûr de nombreux éléments positifs sont ressortis de notre analyse mais nous croyons qu'il y a sûrement place dans les études qui viendront pour de nombreuses améliorations.

Appendice A. Les ouvriers du fer aux Forges du Saint-Maurice

Cette liste des ouvriers du fer a été divisée en trois sections. La première énumère les noms des ouvriers spécialisés du fer (marteleurs et chauffeurs); la seconde donne la liste des artisans du fer, sujet de notre propos, quant à la troisième, elle dresse une liste de noms d'ouvriers qui produisent ou travaillent le fer (non la fonte qui est l'objet des fondeurs et des mouleurs) et dont nous ignorons encore leur appartenance au premier ou au second groupe. Cette incertitude, à savoir s'ils sont des ouvriers spécialisés ou des artisans, provient du fait qu'il nous faudrait faire la généalogie de ces derniers, ce qui est un travail de trop longue haleine dans le cadre de notre étude. Nous ne pouvons que souhaiter que ces ouvriers soient le plus tôt possible le mieux identifiés. A cette liste, nous avons aussi, lorsque cela s'avérait possible, pour la raison ci-haut mentionnée, noté l'origine, française (F), canadienne (C) et dans un cas, irlandaise (I). De toute façon cette liste sera remaniée.

MARTELEURS
OU
CHAUFFEURS

ARTISANS

INCONNUS

1729-1735

Labrèche (C)
Lapalme (C)

1735-1760

Ambleton, Edouard (I)	Beaupré, Pierre (F)	Dasylva, Pierre (C)
Chaillé, Michel (F)	Bouvet, Pierre (C)	Lalouette, Henry
Dautel, Jean (F)	Langoumois	
Godard, François (F)	Marineau	
Godard, François fils (F)	Mercier, Pierre (C)	
Lalouette, Pierre	Normand, Jean-Baptiste	
Marchand, Pierre (F)	Prat, Jean-Baptiste (C)	
Mergé, Nicolas	Corbin, André (C)	
Michelin, Pierre (F)		
Robichon, Nicolas (F)		
Godard, Claude (F)		
Chaillé, François-Mathurin (F)		

1760-1767

Robichon, Nicolas fils (C)	Prat, Jean-Baptiste (C)	Dassilva, Pierre (C)
Marchand, Pierre (F)		
Marchand, Pierre fils (C)		

MARTELEURS
OU
CHAUFFEURS

ARTISANS

INCONNUS

Terreau, Joseph (C)
Imbleau, Luc
Michelin, Pierre père (F)
Michelin, Pierre fils (C)
Michelin, Nicolas fils (C)

1767-1783

Gilbert, Augustin

Michelin, Pierre père (F)
Michelin, Pierre fils (C)

Robichon, Nicolas fils (C)

Terreau, Pierre (C)

Dotel, Nicolas

Prat, Jean-Baptiste (C)

Bouvet, fils (C)

Dupuis, Charles
Lavoie, Jean-Baptiste
Michelin, Joseph (C)
Tassé, Jacques
Terreault, Maurice

1783-1787

Terreau, Pierre

Lees, William

Dupuis, Charles
Lajoie, Jean-Baptiste
Michelin, Joseph
Tassé, Jacques
Terreaux, Maurice

MARTELEURS
OU
CHAUFFEURS

ARTISANS

INCONNUS

1787-1793

Gilbert, Augustin
Terreaux, Pierre
Robichon, Nicolas père
Robichon, Nicolas, fils

Bouvet, fils (C)

Dupuis, Charles
Gilbert, Jean-Baptiste
Lajoie, Jean-Baptiste
Lamiré, Louis
Michelin, Joseph
Tassé, Antoine
Tassé, Jacques
Terreaux, Maurice

1793-1799

Gilbert, Augustin
Michelin, Nicolas
Robichon, Nicolas
Tassé, Antoine

Comeau, Jean-Baptiste
Dupuis, Charles
Gilbert, Jean-Baptiste
Grenier, Claude
Lajoie, Jean-Baptiste
Lamothe, J.-A.
Lemire, Louis
Michelin, Joseph
Pépin, François
Tassé, Jacques
Terreau, Pierre-Joseph

MARTELEURS
OU
CHAUFFEURS

ARTISANS

INCONNUS

Dabonville, Basil

1799-1810

Robichon, Nicolas père
Robichon, Nicolas fils
Lamothe, Luc

Bonnor, Robert
Knowles, George-White

Gilbert, Jean-Baptiste
Grenier, Claude
Imbleau, Pierre
Lamothe, Joseph-Alex
Leclerc, Jean-Baptiste
Lemire, Louis
Mailloux, Louis
Michelin, Antoine
Pépin, François
Renière, Jean-Baptiste
Tassé, Jacques fils
Terreau, Maurice
Terreau, Pierre-Joseph

1810-1845

Gilbert, Antoine (C)
Gilbert, Augustin (C)
Michelin, Jean-Baptiste père
Robichon, André

Bellerive, Etienne
Bouchard, Jean-Baptiste
Charette, Xavier
Cokrane, Thomas
Cook, André

Beaudry, Charles
Bélanger, François fils
Dupuis, Charles
Dupuis, Pierre père

MARTELEURS
OU
CHAUFFEURS

ARTISANS

INCONNUS

Robichon, Nicolas	Dupuis, Louis	Gilbert, Jean-Baptiste père
Tassé, Antoine	Dupuis, Pierre fils	Gilbert, Jean-Baptiste fils
Tassé, Gilles	Gilbert, Pierre	Lamothe, Joseph-Alex
Tassé, Joseph	Imbleau, René	Michelin, Alexandre
Terreau, Pierre	Lewis, H.Y.	Michelin, Antoine
Collins, John	Met, John	Michelin dit Sansregret, J.B.
Collins, Jacob	Michelin, J.-Baptiste fils	Michelin, Joseph
Terreau, Joseph	Pépin, Guillaume	Michelin, J.-N.
Lamothe, Luc	Terreau, J.-N.	Michelin, Louis
	Faulkner, James	Michelin, Nicolas
	Fraser, Jean-Baptiste	Michelin, Pierre
	Blais, François	Paillé, Maurice
	Bruce, James	Pellerin, Jean-Baptiste
		Pellerin, Gabriel
		Pratte, Jean-Baptiste
		Renière, Jean-Baptiste
		Tassé, Jacques
		Terreau, Joseph
		Terreau, J.-E
		Terreau, Maurice
		Terreau, Nicolas

MARTELEURS
OU
CHAUFFEURS

INCONNUS

ARTISANS

1845-1863

Bouchard, Jean	Chorette, Pierre fils
Bourgainville, J.-Baptiste	Chorette, William
Chorette, Xavier	Dupuis, Louis fils
Gilbert, Pierre	Gilbert, Antoine
Sarrazin, André	Gilbert, Augustin
Sarrazin, Louis	Gilbert, Joseph-Max.
Michelin, Antoine	Mailloux, Antoine
Michelin, Jean fils	Mailloux, Thomas
	Michelin, Jean père
	Précourt, Antoine
	Sawyer, Maurice
	Sawyer, Narcisse
	Terreau, Daniel
	Terreau, Daniel

1863-1871

Bouchard, Jean
Chorette, Jean
Corbeille, Joseph
Michelin, Antoine
Michelin, Jean

MARTELEURS
OU
CHAUFFEURS

ARTISANS

INCONNUS

Sarrazin, André

1871-1883

- Blais, Cyrille
- Berthiaume, Adolphe
- Bouchard, Jean
- Bouchard, Louis
- Bouchard, Philippe
- Charette, Daniel
- Charette, Jean
- Gadoury, Georges
- Garceau, Jear-Baptiste
- Gauthier, Jules
- Michelin, Antoine
- Sarrazin, André
- Sarrazin, Louis

Appendice B. Marché portant société entre les S^{rs} Bouvet et Jean B^{te} Normand, taillandier du 11 sept. 1749

Par devant les No.^{res} Royaux de la Juridiction Royale des Trois-Rivières y Residents Soussigné furent Présents Pierre Bouvet M^e taillandier Demeurant aux forges St. morice, et Jean B^{te} Normand aussy taillandier Cy Devant compagnon Dud. S^r Bouvet Lesquels de leurs Bon Gré, franche et Libre volonté onts fait Les Conventions de Société Pour deux années Consecutive qui onts commencés du premier de ce Mois, et Qui finirons au premier Septembre mil Sept. Cent Cinquante un ainsy Quil ensuit, Scavoir que led. S^r Bouvet Soblige de fournir aud. Normand tous Les vivres outils et Nécessaire pour Luy et pour un Compagnon, tous Les fers et assier Dont Il aura Besoin Pour Lentretin de Laditte Boutique, Mesme du Charbon, Dont Led. Normand Soblige de faire Rendre a la Boutique, de Luy fournir une Maison et Boutique Vüe Lesquelles fournitures et Louage de Maison Et Boutique Led. Normand Payra aud. Bouvet La Moitié du Couts et Louage Dicelle et au Moyen Desd^{ttes} fournitures .Led. Normand Promet et Soblige de fournir, un Soufflet à Chaufer tout Neuf une Belle Etoc, une meulle avec la manivelle, un Moulle de Cuillièrre à pot, Cinq Marteau, quatre paires de pince, quatre lime, un Boutoir, une fillière avec ses tarraux, une Clef de grand resord, une enclume de fonte Neuve et une Cloutières, fournira un Compagnon quil payra Comme dit est par moitié et Led. Bouvet Lautre Moitié, plus travaillera Led. Normand pendant Lesd^{ttes} Deux années de son mettier forgeron et taillandier Dont Les Profits serons partagé par moitié entre Luy et Led. Bouvet et Comme Les outils et ustensiles de Boutique Cy Dessus Designé Ne Sonts pas suffisants

Pour L'exploitation de lad^{tte} Boutique, Sera loisible aud. Normand Den faire Le Nombre et Qualité Marqué en un mémoire fait Par les Partyes Cejourdhuy D'Eux Signé et Paraphé par lesd. No^{res}, Sonts convenues Lesd^{ttes} Partyes que Led. Normand fera un mémoire De tous Les frais quil fera pour les fournitures et entretien de Lad^{tte} Boutique de quelle Qualitéz quilz Soyent Dans Led. Bouvet Luy tiendra Comptes de la Moitié, ainsy Que de la moitié Des outils et ustanciles que Led. Normand Soblige de faire Mantionnée aud. Memoire Lesquels a la fin Ded^{ttes} Deux années Restrons en propre aud. Norman, Le cas arivant Quiceux outils et ustenciles vinrent a Suser ou Casser, ainsy Que Ceux Cy dessus Mentionnées Led. Normand Sera tenu Les Reparer, en faire, ou acheter de Neuf et Led. Bouvet Luy en payra La Moitié, Sy Lenclume qui est de fonte, Ce trouvoit de Moindre prix de son Estimation à La fin dud. Bail ded. Bouvet payra aud. Normand Moitié de la diminution et Sy elle étoit cassé payra Moitie dune Neuve en par Led. Norman Luy Remettant moitié de la vielle, Le cas arivant Que led. Bouvet Laisa Manqué led. Normand De fer ou dassier aud. Cas Il sera tenu Luy payer trois livres par jour autant de temps Quil en Manquera, pour un toutte foix quil le face avertir, Comme aussy Led. Normand Soblige de payer aud. S^r Bouvet possible somme de trois Livres par jour autant de temps quil menquera par sa fautte a travailler a Lad^{tte} Boutique a moins que Ce ne fut par maladie, auquel Cas Led. Bouvet Naura aucune prise, et Comme Led. Normand Sera obligé de payer Quelcun Pour Luy faire a manger et pour le coucher, ainsy que Sond. Compagnon Led. S^r Bouvet en payra moitié Sera obligé Led. Normand de rendre un Compte Exacte des ouvrages quil fera tous les jours quil fera faire par M^e Leproust Lun des No^{res} Soussigné, Lequel Compte sera Claux et arrêté entre les partyes par quartier de Chasque années et Le profit audit temps partagé par Moitié, Bien attendu que Sy Led. Normand faisoit quelque Credit quil Prendra Iceux pour Son Compte estant

de l'intention dud. Bouvet de n'en faire aucuns, Car ainsy Sonts convenus et accordées Les partyes entre Elle de tout le contenu en Les Presentes, Promettant & obligent & Remercant & Seron desd. No^{res} Lautre présent .Lan mil Sept Cent Quarante Nay Le onze Septembre après midy, et a Led. S^r Bouvet Signé avec Nousd. No^{re} Led. Normand ayant déclaré ne Scavoir Signé de Ce enquis Lecture faite.

P. Bouvet

Pillard

Leproust No^{re}

nore Royal

Et le onze Mars Lan mil Sept Cent Cinquante pardevant Le No.^{re} Royal de La Juridiction Royale des trois rivières y Residants Soussigné et Tesmoins Cy Bas Nommés, Sont Comparu Les S^{rs} Pierre Bouvet et Jean B^{te} Normand Denomé en Lacte Cy Dessus et Des autres parts, Lesquels Lecture a Eux fait Dud acte de Société par led. No^{re} presence Ded. tesmoins, ont Icelluy de leurs Bon gré et volonté Resillé et annullé Pour Ce qui reste a Expirer de Lad^{tte} Societté Consenti quelle Demeure Nulle pour Lad^{tte} Societté Reconnoissant Lesd^{ttes} partyes Sestre fait Raison Lun a Lautre Des proffits dicelle Dont ils Ce tiennent Reciproquement quitte Car ainsy & fait et passé aux trois rivières etude dud. No^{re} Les jours et an qui Dessus presence Des Siurs, Michel Lonval Negotiant et paul Dielle Commis des magasins du Roy de Cette ville tesmoins y Demeurants qui ont avec Led. Bouvet et Nousd No^{re} Signé Led. Normand ayant Declaré ne Scavoir Signé de Ce enquis Lecture faite

Lonval

P. Bouvet

Leproust Nore Royal

Dielle

Memoire Des outils et ustanciles de Boutique propre et nécessaire au Sieur Normand taillandier

Scavoir

Quatre mandrins

2 Paires de tenaille

Un Ringal

Deux marteaux d'Etably

un gros marteau à teste ronde

Quatre Poinsons a Etably

Deux Siseaux à fret

Une plaine

Une Petite hache à min

Un Poinson D'enclume

Une Etampe a cheval

Une Chasse

Deux persoir

Un tranchet

Une mailloche

Trois Cloutières

Deux mandrin a hache

Deux tisonié.

aux trois Rivières le onse septembre Mil Sept Cent Quarante

Neuf.

	1749	1755	1760	1764	1767	1785	1786	1804	1821	1853
Ringard	2	2				1	1			
Étau	1	2	1	1	1	1	2		1	
Gros étau								1		1
Petit étau								1		1
Enclume de fonte neuve	1									
Enclume		2					2		1	3
Enclume de fer battu à table d'acier			2							
Enclume de fer				2	2			1		
Bigorne		2	1	1	1		1			
Mandrin	8	4	6				X**			
Mandrin à hache	4							1		

Martelage

Marteau	5				1	4	1		3	7
Marteau d'établi	4							3		
Marteau à main		5	5	3		6				
Marteau à frapper devant		3	2	1	1				1	
Gros marteau à tête ronde	2									
Petit marteau								2		
Gros marteau								2		
Chasse	2								2	

Couper et percer

Tranche							X**			
Tranchet	2		2			2				

	1749	1755	1760	1764	1767	1785	1786	1804	1821	1853
Ciseaux		2				1	X**			
Ciseau à froid		4								
Grosse paire de ciseau								1		
Perçoir	4	2								
Poinçon						23	X**		3	
Poinçon d'étably	8	2								
Poinçon d'enclume	2									
Débouchoir			2							

Affutage

Meule	1	1				1	1			
-------	---	---	--	--	--	---	---	--	--	--

Mesure et traçage

Romaine								1		
Compas								1		
Equerre de fer								1		

Tournage

Tour									1	
------	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--

Filières et cloutières

Filière avec ses tarraux	1	2								
--------------------------	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--

	1749	1755	1760	1764	1767	1785	1786	1804	1821	1853
Filière			1			1				
Filière avec ses écrous				1	1					
Cloutière	7	5	3				4			
Machine à faire des clous									5	

Limer

Lime	4	2				15	6	12	2	
Carreau		1	2							

Ferrage des chevaux

Boutoir	1	1	1			2	2			
Etampe à cheval	2									
Brochoir		1	1							
Rogne-pieds						1				
Ciseau à parer le pied des chevaux						4				
Paire de tenailles à ferrer			1							

Mouler

Moule à cuillièrre à pot	1									
Moule à poche						1	1			
Moule à tarière						1				
Moule à gueuse							1			
Total des outils	77	52	42	13	13	74	80	20	26	27

Appendice D. Mémoire des Ouvrages que moi, Joseph Belmard ait fait pour deffunt M^r Gugy¹

Voici un exemple de différents travaux que peut effectuer un forgeron. Dans ce cas-ci, il s'agit de Joseph Belmard, forgeron à Machiche. Il a sûrement travaillé aux Forges puisqu'on note qu'il a monté les deux poêles de la Grande Maison pendant deux ans. Toutefois la majeure partie de son travail devait être à Machiche puisqu'il fait et répare de nombreuses pièces d'un moulin à vent, bâtiment qu'on ne retrouve pas aux Forges. Cependant comme il y avait un moulin à faire aux Forges, il est fort probable que les forgerons qui y travaillèrent eurent à effectuer des travaux similaires. Notons enfin que Conrad Gugy était seigneur de Machiche et locataire des Forges du Saint-Maurice.

Fait 500 carvelles pour la Goélette à raison de 7 francs le cent	35# 0
Item 5 autres grandes chevilles pour la Goélette à 3#	15# 0
Item pour racomoder un terrière	2# 0
Item pour le ressuage des Marteaux des meules au Moulin d'en haut deux fois par jour pendant quinze jours	5# 0
Item deux marteaux neufs rassarer en assier	4# 10
Item fait les frettes de l'arbre du Moulin à 3# pièces	12# 0
Item le cintrage en neuf de la meule du moulin d'en haut avec les coins où il y a deux journées d'ouvrages	

Item pour rassarer le pas et le fer fournir l'assier	12# 0
Item cintré le rouest de la Meule	9# 0
Item deux cens de carvelles	9# 0
Item fait 4 frettes pour l'arbre	8# 0
Item 3 frettes pour l'arbre du moulin à vend	8# 0
Item le fer avec le päs du bas de l'arbre	9# 0
Item le fer du haut de l'arbre avec deux frettes	5# 0
Item rassarer en assier le petit fer; et fait le pas en neuf.	12# 0
Item huit chevilles à Goupilles pour la roue	12# 0
Item pour les deux autres rouest 16 chevilles à 9# pour chaque rouest	18# 0
Item fait le fer pour arrêter le moulin	6# 0
Item 3 marteaux neufs	3# 0
Item 8 chevilles à Goupilles pour la fusée	8# 0
fait un soc neuf	7# 0
Repointé un ditto	3# 0
Item deux haches	6# 0
Item deux pierres de chesnes d'avaloire et deux mordebride, le tout	9# 0
Item deux garnitures d'anneaux et mordebride pour deux harnois	4# 0
Item une barre de fer à crochet pour la chaussée et fournir le fer	4# 0
Item la ferrure de deux chevaux, et ferrés et fournir le fer	12# 0
Item fait six garnitures de cloux à cheval, refraichis les fers, et ferrés à 40 sols	12# 0
Suivent 7 garnitures de cloux, raffraichis les fers et ferrés à 40 sols pièce	14# 0
Une journée d'ouvrage pour arranger une cariole couverte	4# 0

Pour monter les deux poêles de la Grande Maison	
pendant deux ans de suite, et racomoder les tuyaux	6# 0
Item vergés deux feaux à 30 sols pièce	3# 0
Item deux anneaux et deux serres, à 20 sols pièces	2# 0
Item 4 poignée de faux et les serres, à 30 sols	
pièce	<u>3# 0</u>
	<u>301# 0</u>
	<u>301# 0</u>
Recu en 12 barriques $\frac{1}{2}$ de charbon à 40 sols la B.	25# 0
acompte 2 Quinteaux de fer à 36# le Q ^t	<u>72# 0</u>
	<u>97# 0</u>
Redoit	204# 0

Je certifie le Present compte véritable et pour
l'affirmer si besoin est en cas de contestation,
Machiche, le 12 nov. 1788.

Joseph Belmard.

Appendice E. Engagement d'Etienne Bellerive à David Monro et Mathew Bell

Par devant Le Notaire public pour la province du Bas Canada résidant aux Trois Rivières soussigné et témoins ci après nommés.

Fut présent Etienne Bellerive Forgeron demeurant aux Forges St. Maurice, le quel s'est volontairement engagé et s'engage par ces présentes à David Monro et Mathew Bell Ecuyers demeurants en la ville de Québec, faisant commerce en société sous le nom de Monro et Bell, Zacharie Macaulay Ecuyer demeurant aux dites Forges, à ce présent et acceptant le dit Et. Bellerive en la qualité susdite pour travailler de son métier pendant un an à compter du premier du courant jusqu'à pareille jour de l'année que l'on completera mil huit cent treize, pendant lequel tems le dit Etienne Bellerive promet et s'oblige obéir aux dits S^{rs} Monro et Bell au dit S^r Macaulay ou à autres par eux préposées pour conduire ses travaux, travailler de son métier, faire le profit des dits sieurs Bourgeois autant qu'il sera en son pouvoir, éviter leur dommage les en avertir s'il en vient à sa connoissance qu'il leur en soit fait et généralement faire ce qu'un bon Forgeron doit et s'est obligé de faire sans pouvoir s'absenter ni quitter le dit service avant le terme si dessus fixé, expiré, sera même tenu de travailler les dimanches et les fêtes, dans le cas de besoin urgent, comme pour le fourneau et le feu.

Cet engagement fait moyennant la somme de quatre livres dix chelins courant par mois, payables par les dits S^{rs} Bourgeois au dit engagé, outre que le dit engagé sera logé ainsi que sa

famille suivant l'usage du poste aux règles et usages duquel il promet se conformer. Ne pourra le dit engagé faire aucun ouvrage pour lui ni pour autres personnes, sans auparavant avoir obtenu la permission des dits S^{rs} Monro et Bell ou du Conducteur du Poste. #

Dans le cas ou l'une des parties n'avertirai pas l'autre trois mois avant l'expiration du présent quel n'entend pas continuer le présent pour une année suivante autrement le présent engagement durera deux années.

Pour sureté de l'accomplissement des conditions susdites, le dit engagé se soumet aux règlements de police des Trois Rivières et à quatre livres courant de dommage s'il manque aux dites conditions, Car ainsi & Promettant & Obligeant Fait et passé au dit lieu des Forges l'an mil huit cent douze le six Moi après midi en présence de Jean Sulte & John Luke témoins du dit lieu qui ont signé avec le dit Sieur Macaulay et nous notaires le dit Bellerive ayant déclaré ne savoir signer de ce enquis & lecture faite

jean sulte

John Luke

Dumoulin

Zacharie Macaulay

N.B. Doucet

Appendice F. Règlement de police des Trois-Rivières concernant les engagés et les maîtres

District des Trois-Rivières

Attendu que par un Acte de parlement provincial passé le cinquieme jour d'Avril mil huit cent deux

Intitulé "Acte qui autorise les Juges de paix de faire pour un tems limité les regles et reglemens pour la conduite des Apprentis et autres" Les Juges de paix dans leur Sessions Generales de Quartier de la paix, dans les districts de Quebec, Montreal et Trois Rivières respectivement, sont autorisés et ont pouvoir de faire des regles et reglemens pour restreindre et gouverner les Apprentis, Domestiques, Engagés, Compagnons et Journaliers, et aussi pour la Conduite des Maîtres et maîtresses, envers leur dits Apprentis, Domestiques, Engagés, Compagnons et journaliers en conformité du susdit Acte-- A un jour des Sessions Generales de Quartier de la paix, tenue aux Trois Rivières pour le District des Trois Rivières

Lundi le dix-neuvieme jour de Juillet dans la quarante deuxieme Année du Regne de sa Majesté, par les Juges de paix de sa Majesté alors presens,

Il est Ordonné:

Att.-1. Que depuis et après la publication des presentes, si quelque apprentis, domestique engagé ou compagnon engagé, par escrit ou contrat est coupable de quelque faute ou mauvaise con-

duitte, [en marge: coupable de négligence, désobéissance,] dans le Service de son maitre ou maitresse, sur plainte et preuve en étant duement faites par tel maitres ou maitresse devant les Juges de paix dans leur séances hebdomadaires, tel Apprentis, domestique, engagé ou compagnon, sera et pourra être commis par tels Juges de paix à la maison de Correction pour y rester durant un Terme n'excedant pas deux mois.

Att.--2. Que si tel apprentis domestique engagé ou compagnon sous contrat ou Engagement, a quelques justes raisons de se plaindre de son maitre ou de sa maitresse pour mauvais usage, refus des alimens necessaires, cruauté ou autre mauvais traitement, sur application aux Juges de paix dans leurs Séances hebdomadaires, sous quatorze jours après le sujet de la plainte donnée, tel maitre ou maitresse sera somme de paroître devant tels Juges de paix, et si, alors la plainte paroît aux dits Juges de paix être bien fondée, les dits Juges de paix pourront infliger une pénalité n'excedante point dix livres courant de cette province contre tel maitre ou maitresse; et, sils le jugent à propos, ils pourront decharger tel apprentis, domestique engagé, ou Compagnon de son Service.

Att.--3. Que tous differends et disputes entre les maitres ou maitresses et leur domestiques, compagnons, journaliers et, autres, engagés au mois ou pour un tems plus court, ou par conventions ecrites, [en marge: ou non] pour un tems plus long qu'un mois, seront entendus et déterminés par les Juges de paix dans leur seances hebdo-

madaires; et si tels domestiques, compagnons journaliers et autres, desertent de leur service, ou sont coupable de quelque autre faute ou mauvaise conduite envers leur dits maitres ou maitresses, lesdits Juges de Paix decerneront leur Warrant ou ordre, pour faire arreter telle presonne ainsi offensant, et tels Juges de paix examineront telle plainte, et sur preuve en étant dument faite, ils commettront tel coupable à la maison de Correction pour un tems raisonnable n'excedant point deux mois, ou autrement, en infligeant contre tel coupable une Amende ou penalité n'excedant point dix livres courant de la province.

Art.--4. Et si tels Domestiques, compagnons, journaliers ou autres ont quelque bonne raison de se plaindre de tel maitre ou maitresse, ou de la personne qui les employera, pour quelque mauvais usage, refus d'alimens necessaires, cruauté ou autre mauvais traitement sur application sus dits Juges de paix, le dit maitre ou maitresse, ou la personne qui les employera, sera sommé de paroitre devant eux, et si telle plainte paroit etre fondée à la satisfaction des dits Juges de paix lesdits Juges de paix pourront infliger une penalité n'excedant point dix livres Courant de la province contre tel maitre ou maitresse, ou la personne qui aura employé tel domestiques compagnon journalier ou autre, et s'ils le jugent à propos, il pourront aussi décharger le plaignant de son dit Service ou employ.

Art.--5. Que toute personne qui siemment logera ou cachera un Apprentis ou domestique ou Compagnon

engagé par écrits ou [en marge: non] Contrat, [en marge: ou autrement] qui pourra avoir deserté de chez son maître ou maîtresse, encourra et payera une Somme n'excedant point dix livres Courant de la province.

Art.--6. Qu'après la publication des presentes aucun maître ou maîtresse n'emmenera hors du district des Trois Rivieres aucun Apprentis domestique engagé ou Compagnon engagé par écrit, contre la volonté dudit Apprentis, domestique Engagé ou compagnon ou de ses parens ou Tuteur, s'il est mineur, à l'exception de tel qui sera engagé pour le Service de la Mer.

Art.--7. Que ci-après si quelque personne ou personnes excitent sciemment quelque apprentis domestique engagé ou compagnon sous contrat ou marché par écrit, ou tout autre serviteur ou Domestique engagé au mois ou pour un tems plus long de quitter le Service de son maîtres ou de sa maîtresse, et que tel Apprentis domestique Engagé, compagnon ou serviteur laisse en consequence tel Service, toute telle personne ainsi convenante sera sujette à une penalité n'excedant point dix livers courant de la province, ou sera commise à la maison de correction pour un tems n'excedant point deuse mois.

Art.--8. Que toute penalités encouruës par quiconque contre viendra à quelqu'un des Regles Ordres et Reglemens susdits, seront poursuivis prelevées et appropriées en la maniere dirigée et prescrite par l'Acte du part, Provincial cidevant cité,

Par la Cour

Presens Cha^s Thomas, GP.
les hon^{bles} J. Williams

Pour

P.L. Deschenaux Les Regles et Ordres
cydessus

Ont été soumis a l'inspection et revision des
Juges de la Cour du Banc du Roi pour le Dis-
trict des Trois Rivieres, et lesdits Juges
les ayant inspectés et revisés pendant le pre-
sent terme et Cour Tenante les approuvant.

Trois Rivieres 29 Septembre 1802

Notes

Introduction

- 1 Jean-Claude Dupont, Les traditions de l'artisan du fer dans la civilisation traditionnelle au Québec (thèse de doctorat, université Laval, 1975), 691 p.
- 2 Jean-Pierre Hardy et David-Thierry Ruddel, Les apprentis artisans à Québec, 1660-1815 (Montréal, Presses de l'université du Québec, 1977), 220 p.
- 3 Ibid., p. 116.
- 4 Pour un modèle d'analyse de l'outillage d'après les inventaires après décès, voir l'étude de Jacques Bernier, Quelques boutiques de menuisiers et de charpentiers au tournant du XIX^e siècle (Ottawa, Musées nationaux du Canada, 1976), 72 p. Notons que de telles analyses sur le contenu des boutiques de forgerons n'existent pas encore au Québec.
- 5 Jean Hamelin, Economie et société en Nouvelle-France (Québec, Presses de l'université Laval, 1960), 137 p.
- 6 Jean-Pierre Hardy et David-Thierry Ruddel, op.cit.
- 7 Notons ici que nous n'avons malheureusement pas eu la chance de lire l'étude de Peter Moogk, The Craftmen of New France (thèse de Ph. D., University of Toronto, 1973), 343 p.
- 8 A ce sujet, le lecteur aurait avantage à lire l'article suivant: Hélène Espeset et al., "Le monde du travail au Québec aux XVIII^e et XIX^e siècles: Historiographie et état de la question." Revue d'histoire d'Amérique française, vol. 25, n^o 4, (mars 1972), p. 499-540.

Qualification et formation des artisans du fer aux Forges du Saint-Maurice

- 1 Jean Hamelin, Economie et société en Nouvelle-France (Québec, Presses de l'université Laval, 1960), p. 123.
- 2 Ibid., p. 103.
- 3 Ibidem.
- 4 Jean-Pierre Hardy et David-Thierry Ruddel, Les apprentis artisans à Québec, 1660-1815 (Montréal, Presses de l'université du Québec, 1977), p. 188.
- 5 Goujat: ouvrier qui a pour rôle de régler le débit d'eau des roues hydrauliques qui actionnent les soufflets et les marteaux dans le cas des forges haute et basse. Il travaille suivant le cas sous les ordres du fondeur ou du marteleur, c'est pourquoi nous l'avons inclus ici même si nous ne le considérons pas comme ouvrier spécialisé.
- 6 L'Abbé Jaubert, Dictionnaire raisonné universel des Arts et Métiers..., Lyon, Chez Amable Leroy, Libraire, 1801, t. 4, p. 92.
- 7 Ibid., t. 3, p. 94.
- 8 Ibid., t. 4, p. 168.
- 9 Ibid., p. 168-169.
- 10 Ibid., t. 2, p. 277.
- 11 Canada. Archives publiques (ci-après APC), MG1, C¹¹A, vol. 110 (1), p. 369.
- 12 Québec. Archives nationales du Québec (ci-après ANQQ), NF-23-9, 4 janvier 1743, p. 68-70.
- 13 ANQQ, NF-25, 1406-1407-1408-1419, 22 septembre 1745, p. 57-69.
- 14 Trois-Rivières. Archives nationales du Québec (ci-après ANQTR), greffe J. Caron, Marché entre P. Mercier et Pierre Bouvet, 25 septembre 1745.
- 15 APC, MG1, C¹¹A, vol. 110 (1), p. 187-188.
- 16 Jean-Pierre Hardy et David-Thierry Ruddel, op.cit., p. 26.

- 17 Pour de plus amples renseignements sur les forges haute et basse ainsi que sur l'outillage qu'on y retrouve, veuillez consulter le rapport d'André Bérubé, "Rapport préliminaire sur l'évolution des techniques sidérurgiques aux Forges du Saint-Maurice, 1729-1883", manuscrit classé, section Recherche historique, Parcs Canada, Québec, 1976, 128 p.
- 18 Il semble bien qu'il y ait eu cumulation des tâches chez le marteleur et le chauffeur au même titre que le taillandier qui se nomme parfois maréchal-ferrant.
- 19 La forge basse vers 1872 deviendra une manufacture de haches.
- 20 Vous trouverez cette liste en appendice.
- 21 APC, MG1, C¹¹A, vol. 57, p. 110-113.
- 22 APC, MG1, C¹¹A, vol. 57, p. 110-113.
- 23 Montréal, Archives nationales du Québec (ci-après ANQM), greffe J.C. Rimbault, engagement de Lapalme au Sieur Francheville, 22 mars 1733.
- 24 APC, MG1, C¹¹A, vol. 112 (1), p.357 à 362.
- 25 APC, MG1, C¹¹A, vol. 57, p. 110.
- 26 Dictionnaire biographique du Canada (Québec, Presses de l'université Laval, 1966), vol. 3, s.v. "Dominique Janson dit Lapalme".

La boutique de forge et son contenu

- 1 ANQTR, greffe D.B. Polet, 16 juillet 1736.
- 2 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (2), p. 120.
- 3 APC, MG8, A6, vol. 14, p. 107-133.
- 4 APC, MG1, C¹¹A, vol. 112 (1), p. 84.
- 5 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (1), p. 261.
- 6 APC, MG1, C¹¹A, vol. 112 (1), p. 84.
- 7 APC, MG1, C¹¹A, vol. 112 (1), p. 340-342.
- 8 ANQTR, greffe Joseph Badeaux, 2 juin 1785.
- 9 ANQTR, greffe J.-B. Badeaux, 13 janvier 1786.
- 10 ANQM, greffe Joseph Papineau, 27 mai 1786.

- 11 ANQTR, greffe Joseph Badeaux, 1^{er} avril 1807.
- 12 Québec. Ministère des Terres et Forêts, Archives du service d'arpentage, plan J.P. Bureau, Canton S-36-B, 1845.
- 13 Canada. Journaux de la Chambre d'assemblée, Appendice CCC, A, 16 Victoriae, 1852.
- 14 Trois-Rivières. Archives judiciaires (ci-après AJTR), papiers de justice, n^o 569, 22 janvier 1863.
- 15 Ce plan est reproduit par Mgr. Albert Tessier dans Les Forges Saint-Maurice, 1729-1883. (Trois-Rivières, Ed. du Bien Public, 1952), p. 160.
- 16 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (2), p. 120.
- 17 ANQTR, greffe D.B. Polet, 16 juillet 1736.
- 18 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (2), p. 120.
- 19 APC, MG1, C¹¹A, vol. 112 (1), p. 84.
- 20 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (1), p. 261.
- 21 ANQTR, greffe Jean Leproust, 11 septembre 1749.
- 22 ANQTR, greffe Louis Pillard, 26 juin 1755.
- 23 APC, MG1, C¹¹A, vol. 112 (2), p. 340-342.
- 24 APC, MG1, B21-2 (21681), p. 147-148.
- 25 APC, RG68, vol. 274, p. 261 à 263.
- 26 ANQM, greffe Joseph Papineau, 27 mai 1786.
- 27 AJTR, papiers de justice, n^o 569, 22 janvier 1863.
- 28 ANQTR, greffe J.B. Badeaux, 13 janvier 1786.
- 29 ANQTR, greffe Jean Leproust, 11 septembre 1749. Nous avons reproduit ce document en appendice parce qu'à notre avis, il s'agit là d'un bel exemple du contenu d'une boutique de forge au milieu du XVIII^e siècle.
- 30 ANQTR, greffe Louis Pillard, 26 juin 1755.
- 31 ANQM, greffe N.B. Doucet, 19 juin 1804.
- 32 ANQTR, greffe J.E. Dumoulin, 11 septembre 1821.
- 33 ANQTR, greffe L.D. Craig, 1^{er} février 1853.
- 34 Vous trouverez ce tableau en appendice.
- 35 Duhamel du Monceau. "Art du Serrurier", Description des Arts et Métiers Faites et Approuvées par Messieurs de

- l'Académie Royale des Sciences (Paris, Desaint et Saillart libraire, 1767), p. 10.
- 36 Duhamel du Monceau, op.cit., p. 295.
- 37 Ibid., p. 292.
- 38 APC, MGI, C¹¹A, vol. 112-1, p. 84.
- 39 Gazette de Québec, 6 août 1784 et 24 octobre 1799 et Montréal Herald, 4 août 1821 et 2 février 1822.
- 40 Abbé Jaubert. Dictionnaire raisonné universel des Arts et Métiers, (éd. rev. et cour.; Lyon, Chez Amable Leroy, Libraire, 1801), vol. 5, p. 261.
- 41 Duhamel du Monceau, op.cit. p. 10.
- 42 Ibid., p. 293.
- 43 Ibid., p. 29.
- 44 Ibid., p. 32.
- 45 Trois-Rivières, Archives du séminaire, N3-B3, 15 décembre 1820.
- 46 Canada. Journaux de la Chambre d'assemblée, Appendice CCC, A, 16 Victoriae, 1852.
- 47 Abbé Joubert, op.cit., vol. 5, p. 42.
- 48 A. Paillon, Traité de maréchalerie rationnelle et pratique, (Paris, Librairie L.B. Baillièrre et fils, 1925), p. 114-115.

Le travail et la production des artisans du fer

- 1 Pour établir cette classification nous nous sommes largement inspirés de l'ouvrage de André Leroi Gourhan, Evolution et techniques, (Paris, Albin Michel, 2 vol.), 1971.
- 2 Nicole Casteran, "Répertoire préliminaire des produits des Forges du Saint-Maurice" (manuscrit classé, Direction des lieux et parcs historiques nationaux, Parcs Canada, Ottawa, 1973), p. 6.
- 3 Ibidem.
- 4 APC, MGI, C¹¹A, vol. 88, p. 86.

- 5 Jacques Mathieu, La construction navale royale à Québec, 1739-1759 (Québec, la Société historique de Québec, 1971), p. 73.
- 6 Québec Mercury, 31 janvier 1857.
- 7 APC, MG1, C¹¹A, vol. 58, p. 104-105.
- 8 APC, MG1, C¹¹A, vol. 110 (2), p. 54.
- 9 Le Canadien, 17 mars 1843.
- 10 Le Morning Chronicle, 4 octobre 1848 et 15 juin 1852.
- 11 Le Canadien, 30 octobre 1850 et 1^{er} octobre 1851.
- 12 Le Canadien, 30 octobre 1850.
- 13 La Patrie, 5 et 26 septembre 1856 et le Courrier du Canada, 24 août 1857.
- 14 APC, MG1, C¹¹A, vol. 110 (2), p. 148.
- 15 APC, MG1, C¹¹A, vol. 112 (1), p. 56 et 104.
- 16 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (2), p. 396 et 399.
- 17 APC, MG1, C¹¹A, vol. 112 (2), p. 226.
- 18 Québec. Archives nationales du Québec (ci-après ANQQ), NF-25, n^o 1663, p. 1-22.
- 19 APC, MG11, Q-7, p. 353-354.
- 20 Montréal. Archives de l'université de Montréal. Collection Baby, G-2, 1819.
- 21 Le Constitutionnel, 10 janvier 1872.
- 22 Trois-Rivières, Archives du Séminaire, papiers Dollard Dubé, N3-P60, p. 54.
- 23 Au sujet de l'outillage de la manufacture de haches nous vous renvoyons au rapport d'André Bérubé, "Rapport préliminaire sur l'évolution des techniques sidérurgiques aux Forges du Saint-Maurice, 1729-1883", manuscrit classé, section Recherche historique, Parcs Canada, Québec, 1976, p. 78.
- 24 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (2), p. 396.
- 25 Le Canadien, 1^{er} octobre 1851.
- 26 APC, MG1, C¹¹A, vol. 110 (2), p. 54.

- 27 APC, MG1, C¹¹A, vol. 88, p. 88.
- 28 APC, MG11, Q-7, p. 353-354.
- 29 ANQTR, greffe Jean Leproust, 11 septembre 1749.
- 30 La Gazette de Québec, 26 août 1794 et 24 octobre 1799 et le Montréal Herald, 4 août 1821 et 2 février 1822.
- 31 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (2), p. 391.
- 32 Le Canadien, 1^{er} octobre 1851.
- 33 ANQTR, greffe J.-E. Dumoulin, 11 septembre 1821.

Les conditions de travail des artisans du fer

- 1 ANQM, greffe J.-C. Rimbault, 22 mars 1733.
- 2 APC, MG8, A6, vol. 12, p. 74-75.
- 3 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (1), p. 261-262.
- 4 Il y avait eu entre temps la présence d'au moins un autre forgeron aux Forges: Pierre Beaupré. Ce dernier y décèdera en 1739. Nous ne savons malheureusement rien sur ses conditions de travail.
- 5 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (1), p. 261.
- 6 ANQM, greffe J.-B. Adhemar, 20 septembre 1743, n^o 8761.
- 7 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (1), p. 26.
- 8 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (2), p. 120.
- 9 APC, MG1, C¹¹A, vol. 112 (1), p. 97-98.
- 10 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (2), p. 399.
- 11 APC, MG1, C¹¹A, vol. 111 (2), p. 261-262.
- 12 APC, MG11, C.O. 42, vol. 1, partie 1.
- 13 ANQTR, greffe Joseph Badeaux, 1^{er} avril 1807.
- 14 Voici la liste des contrats d'engagement que nous avons utilisés: ANQM, greffe N.-G. Doucet, 28 juin 1811, n^{os} 2967 et 2968; 27 novembre 1811, n^o 3088; 5 mai 1812, n^{os} 3259 et 3260; ANQTR, greffe Joseph Badeaux, 20 décembre 1815, n^o 2104; 18 décembre n^{os} 2118 et 2119; 22 décembre 1818, n^o 2141.

- 15 Ces contrats ne concernent que des maîtres forgerons. En ce qui a trait aux compagnons et aux apprentis l'état actuel de la recherche ne nous permet pas d'en connaître les conditions de travail.
- 16 Vous trouverez ce règlement en appendice.
- 17 AJTR, papiers de justice, cour supérieure, cause n^o 281, 22 juin 1863.
- 18 Jean-Claude Dupont. Les traditions de l'artisan du fer dans la civilisation traditionnelle au Québec (thèse de doctorat, université Laval, 1975), p. 3-4.

Appendice B

- 1 ANQTR, greffe Jean Leproust, 11 septembre 1749.

Appendice D

- 1 ANQTR, greffe B. Leroy, 12 novembre 1788.

Appendice E

- 1 ANQM, greffe N.B. Doucet, 6 mai 1812.

Appendice F

- 1 AJTR, papiers de justice, 29 septembre 1802.

Bibliographie

Bealer, Alex W.

The Art of Blacksmithing, 2^e éd., rev., New-York, Funk & Wagnalls, 1976.

Bélisle, Jean

"Le Domaine de l'habitation aux Forges du Saint-Maurice", manuscrit classé, section Recherche historique, Parcs Canada, Québec (1976).

Bernier, Jacques

Quelques boutiques de menuisiers et charpentiers au tournant du XIX^e siècle, Ottawa, Musées nationaux du Canada, 1976.

Bérubé, André

"Rapport préliminaire sur l'évolution des techniques sidérurgiques aux Forges du Saint-Maurice, 1729-1883", manuscrit classé, section Recherche historique, Parcs Canada, Québec (1976).

Bérubé, André et al.

Le forgeron de campagne: un inventaire d'outils, Ottawa, Musées nationaux du Canada, 1975.

Canada. Archives publiques.

Journaux de la Chambre d'assemblée, 1846-1852.

MG1, B21-2 (21681).

MG1, C¹¹A, vol. 57-58-88-110-111-112.

MG8, A6, vol. 12-14.

MG11, C042, vol. 1.

MG11, Q-7.

RG68, vol. 274.

Le Canadien, 17 mars 1843, 30 octobre 1850 et 1^{er} octobre 1850.

Casteran, Nicole

"Répertoire préliminaire des produits des Forges du Saint-Maurice", manuscrit classé, Direction des lieux et parcs historiques nationaux, Parcs Canada, Ottawa (1973).

Le Constitutionnel, 10 janvier 1872.

Le Courrier du Canada, 24 août 1857.

Dictionnaire biographique du Canada

Québec, Presses de l'université Laval, 1966- , t. 3: "1741-1770".

Drouin, P., Niellon, F. et F. See

Les Forges du Saint-Maurice (25G), rapport de fouille préliminaire, Travail inédit n^o 175 (1973), Parcs Canada, Ottawa, 2 vol.

Duhamel du Monceau

"Art du Serrurier", Description des Arts et Métiers Faites et Approuvées par Messieurs de l'Académie Royale des Sciences, Paris, Desaint et Saillant libraire, 1767.

Dupont, Jean-Claude

"Les traditions de l'artisan du fer dans la civilisation traditionnelle au Québec", thèse de doctorat (Ph. D), université Laval, Québec, 1975.

Espeset, Hélène et al.

"Le monde du travail au Québec aux XVIII^e et XIX^e siècles: Historiographie de la question", Revue d'histoire d'Amérique française, vol. 25 (mars 1972), p. 499-540, Montréal.

Fortier, Marie-France

"Rapport d'étude sommaire des chiffres concernant la population des Forges du Saint-Maurice", manuscrit classé, section Recherche historique, Parcs Canada, Québec (1976).

La Gazette de Québec, 26 août 1794 et 24 octobre 1799.

Hamelin, Jean

Economie et société en Nouvelle-France, Québec, Presses de l'université Laval, 1960.

Hardy, Jean-Pierre et Ruddel, David-Thierry

Les apprentis artisans à Québec, 1660-1815, Montréal, Les Presses de l'université du Québec, 1977.

Jaubert, Abbé

Dictionnaire raisonné universel des Arts et Métiers, éd. rev. et corr., Lyon, Chez Amable Leroy Libraire, 1801, 5 vol.

Leroi-Gourhan, André

Evolution et techniques, Paris, Albin Michel, 1971-1973, 2 vol., t. 1: "L'Homme et la Matière", t. 2: "Milieu et techniques".

Mathieu, Jacques

La construction navale royale à Québec, 1739-1759, Québec, La Société historique de Québec, 1971.

Montréal. Archives nationales du Québec.

Greffes Adhémar, J.-B.

Doucet, N.-B.

Papineau, Joseph

Raimbault, J.-C.

Montréal. Archives de l'université de Montréal.

Collection Baby.

Montréal Herald, 4 août 1821 et 2 février 1822.

Moogk, Peter

"The Craftmen of New France", thèse de doctorat (Ph. D), University of Toronto, Toronto, 1973.

Morning Chronicle, 4 octobre 1848 et 15 juin 1852.

La Patrie, 5 et 26 septembre 1856.

Peillon, A.

Traité de maréchalerie rationnelle et pratique, Paris, Librairie L.B. Baillière et fils, 1925.

Québec. Archives nationales du Québec.

NF-23-9.

NF-25, n^{os} 1663-1406-1407-1419.

Québec, Archives du service d'arpentage, ministère des Terres et Forêts. Plan J.B. Bureau, Canton S-36-B, 1845.

Recueil de planches sur les sciences, les arts libéraux et les arts mécaniques, avec leur explication, Paris, Henri Veyrier, 1965, 24 vol.. Reproduction des planches de l'Encyclopédie, ou Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers,

par une société de lettres, mis en ordre et publié par M. Diderot...et quant à la partie mathématique, par M. D'Alembert..., Paris, Briasson, 1751-1765, 17 vol.

Smith, H.R. Bradley

Blacksmith's and Farrier's Tools at Shelburne Museum, Shelburne, Vermont, The Shelburne Museum Inc., 1966.

Société Canadienne de Technologie.

Les outils manuels d'ateliers, Québec, Belisle, éditeur, 1949.

St-Pierre, Serge

"La technologie artisanale aux Forges du Saint-Maurice, 1729-1883", manuscrit classé, section Recherche historique, Parcs Canada, Québec, 1976).

Sulte, Benjamin

Les Forges Saint-Maurice, Montréal, C. Ducharme, Libraire-éditeur, 1920.

Tessier, Albert, Mgr.

Les Forges du Saint-Maurice (1729-1883), Montréal, Les éditions du Boréal Express, 1974.

Les Forges du Saint-Maurice, 1729-1883, Trois-Rivières, éd. du Bien Public, 1952.

Trois-Rivières. Archives judiciaires.

Papiers de justice, n^o 569, 22 janvier 1863 et n^o 281, 22 juin 1863.

Trois-Rivières. Archives nationales du Québec.

Greffes Badeaux, Jean-Baptiste

Badeaux, Joseph

Caron, J.

Craig, L.D.

Dumoulin, J.-E.

Leproust, Jean

Pillard, Louis

Polet, N.-B.

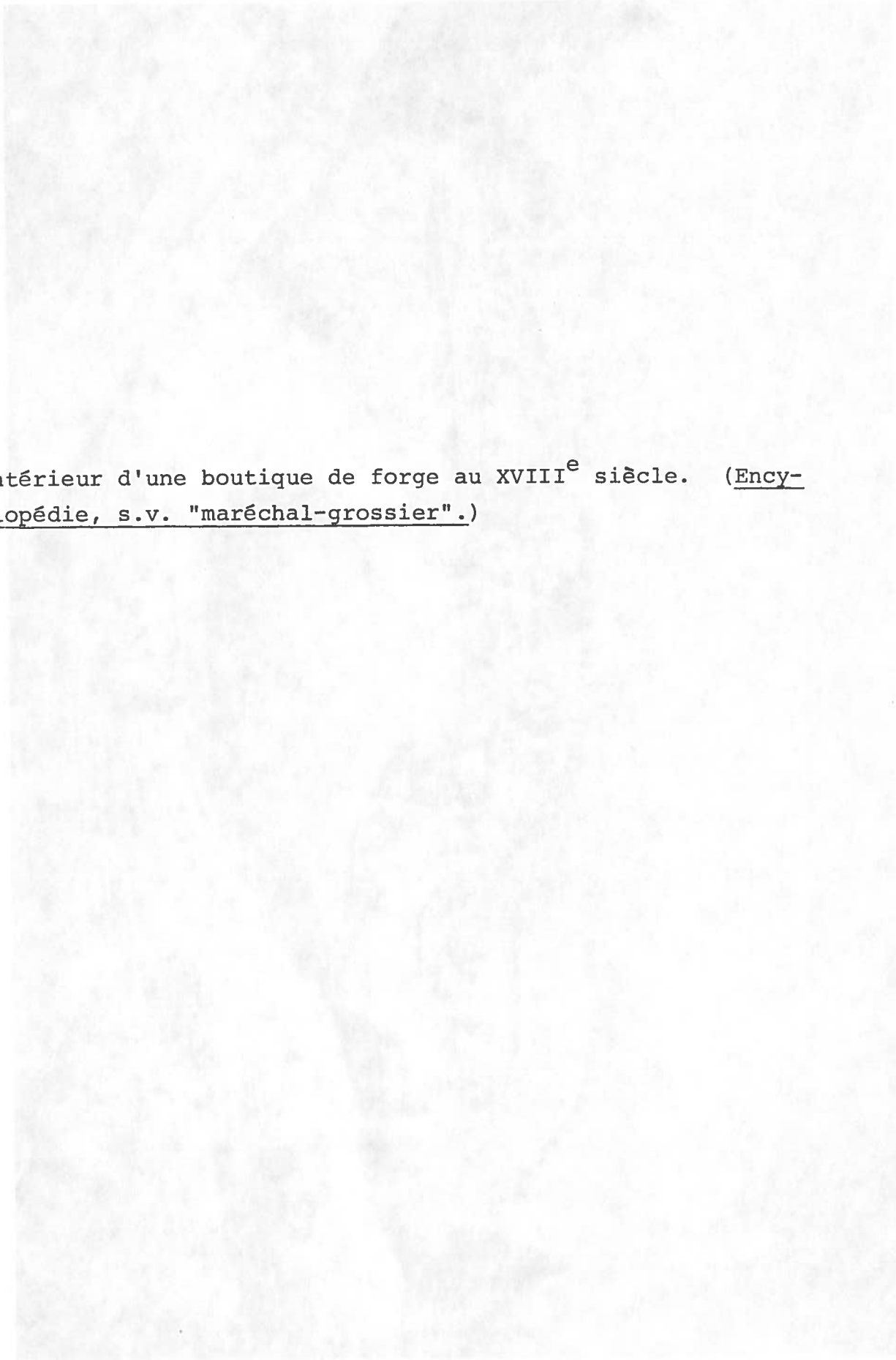
Trois-Rivières. Archives du Séminaire.

Papiers Dollard Dubé, N3-P60.

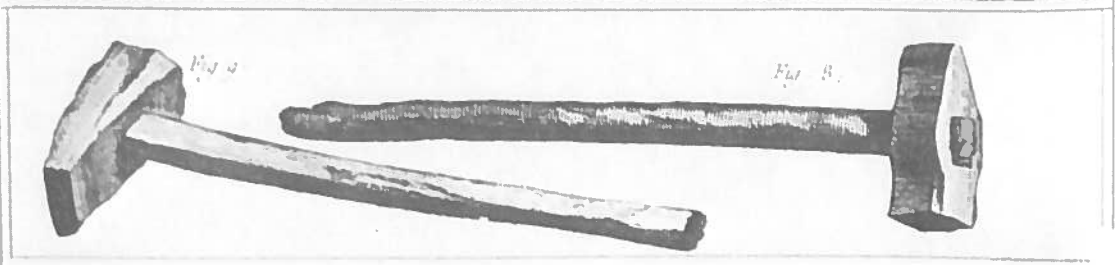
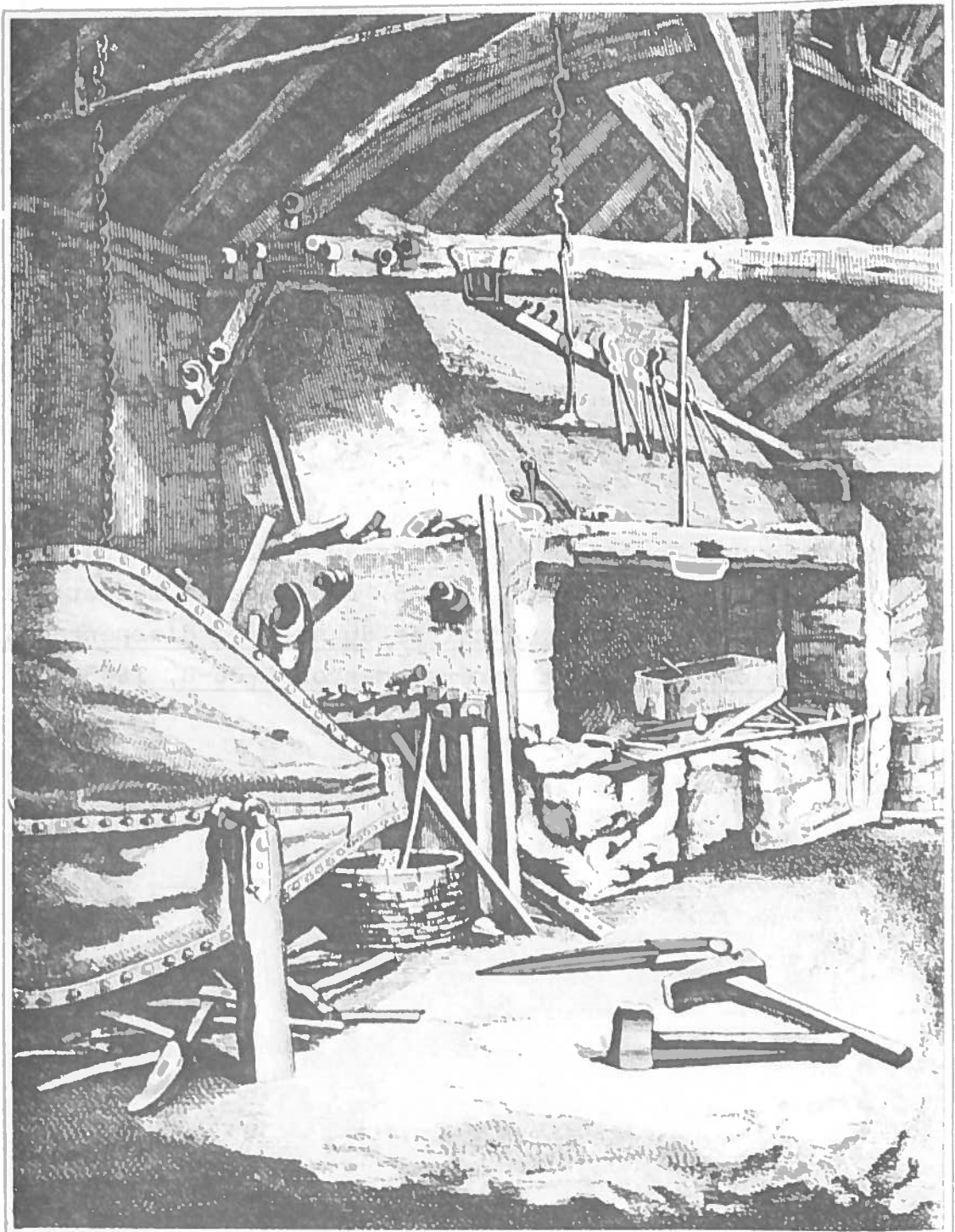
N3-B3, 15 décembre 1820.

- 1 Les Forges du Saint-Maurice vers le milieu du XIX^e siècle.
(Encre, anonyme; collection Parcs et lieux historiques nationaux.)





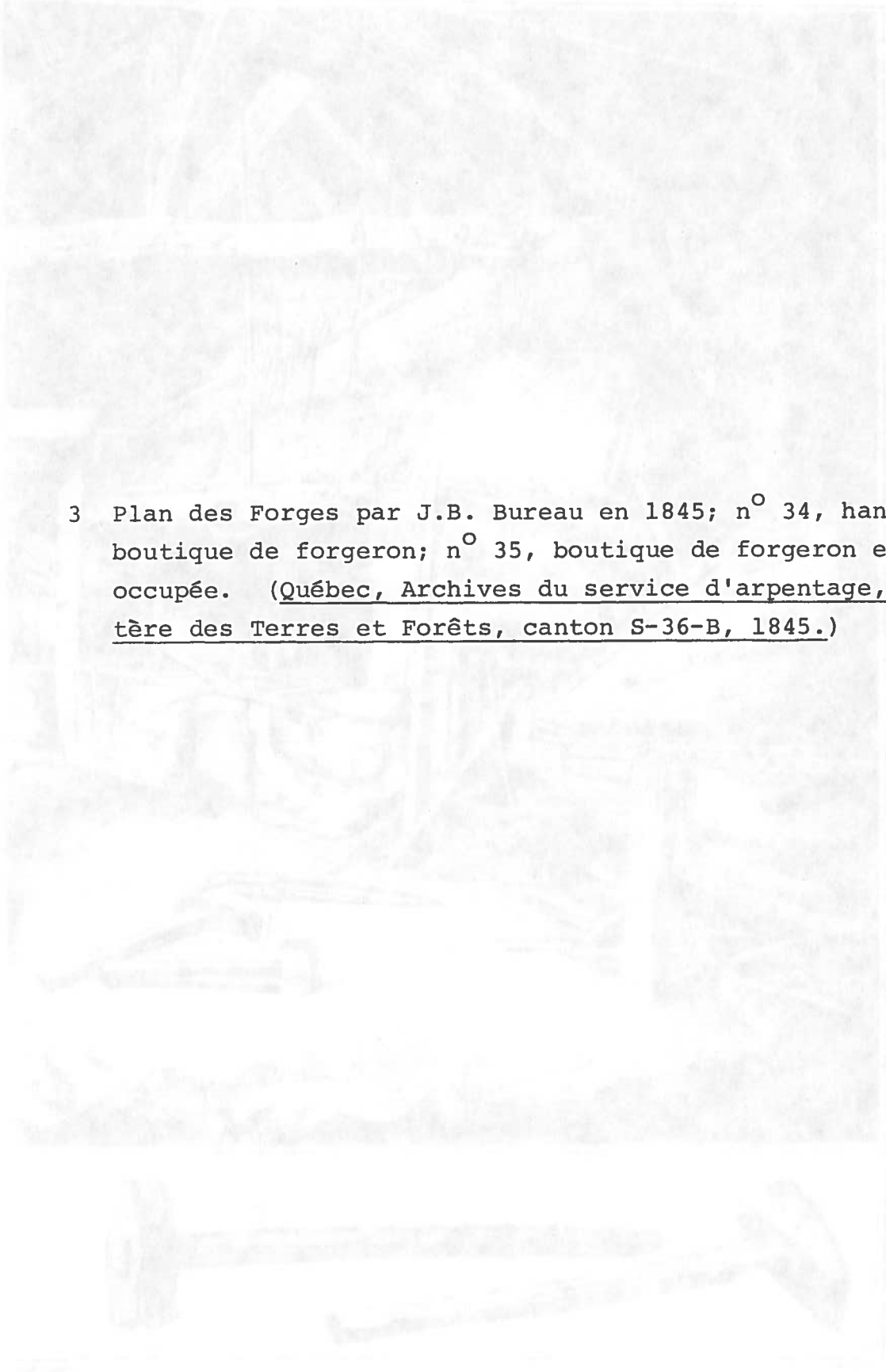
2 Intérieur d'une boutique de forge au XVIII^e siècle. (Encyclopédie, s.v. "maréchal-grossier".)

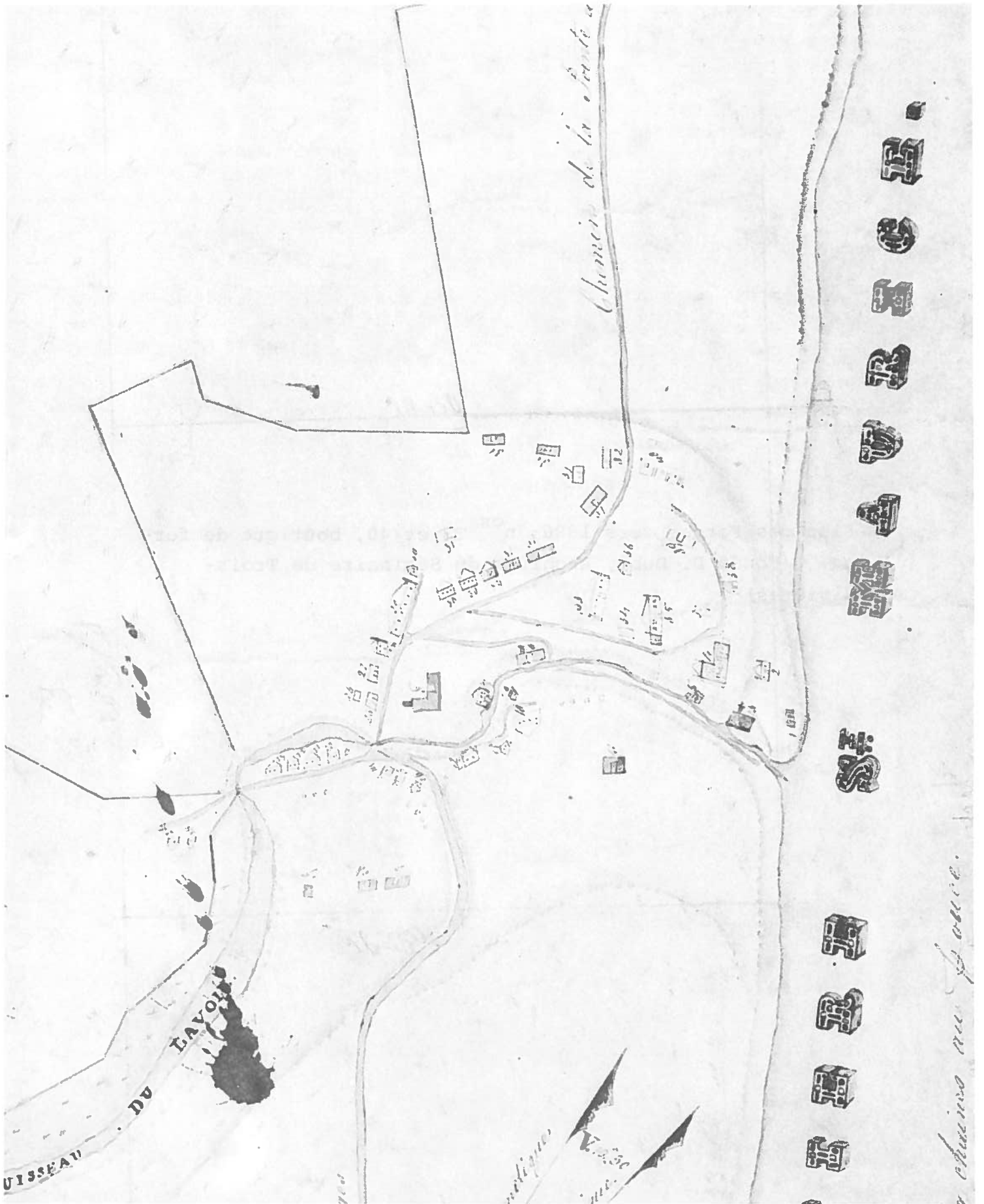


Reynolds del.

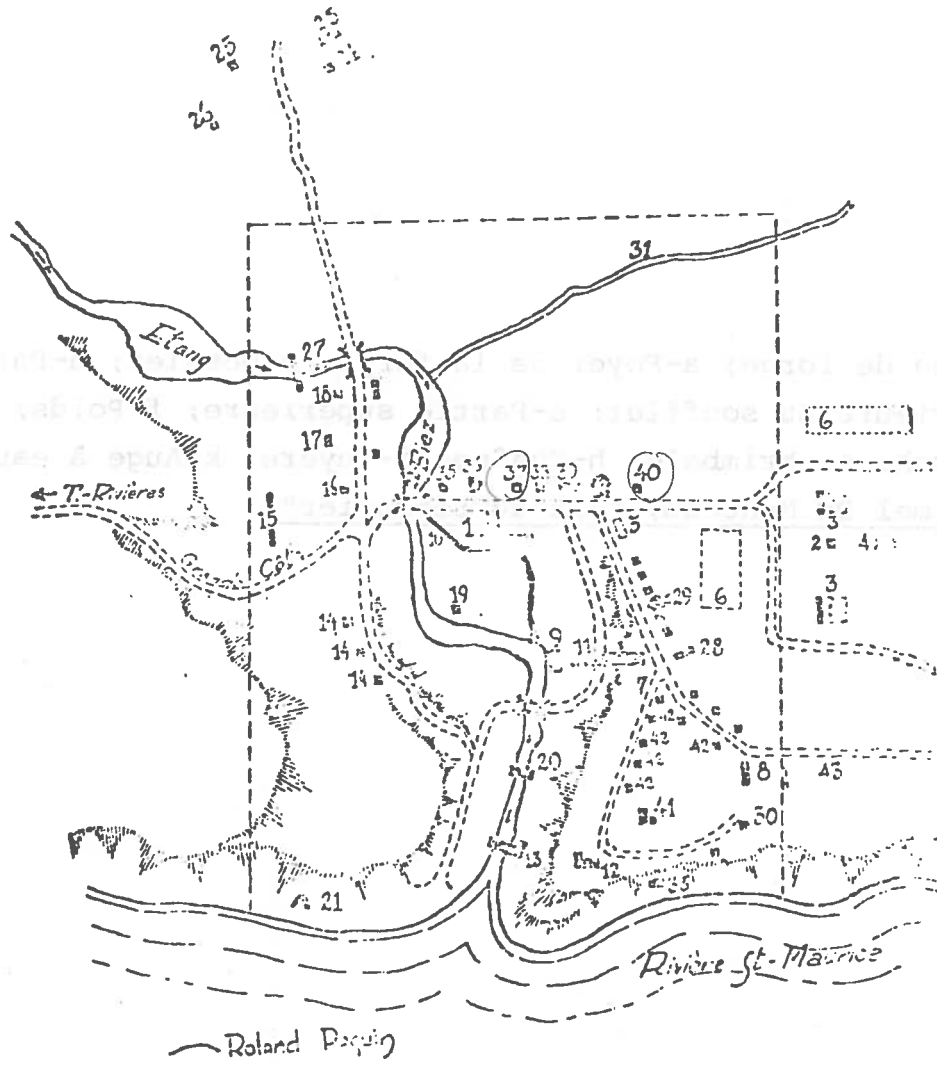
Reynolds fecit.

Marechal Grossier, Forge et Outils.

- 
- 3 Plan des Forges par J.B. Bureau en 1845; n^o 34, hangard et boutique de forgeron; n^o 35, boutique de forgeron et maison occupée. (Québec, Archives du service d'arpentage, ministère des Terres et Forêts, canton S-36-B, 1845.)



4 Plan des Forges vers 1880; n^{os} 37 et 40, boutique de forge. (Fonds D. Dubé, Archives du Séminaire de Trois-Rivières)



5 Le feu de forge; a-Foyer de la forge; b-Dossier; d-Partie inférieure du soufflet; e-Partie supérieure; f-Poids; g-Perche ou brimbale; h-Chaine; i-Tuyère; k-Auge à eau.
(Duhamel Du Monceau, "Art du Serrurier".)

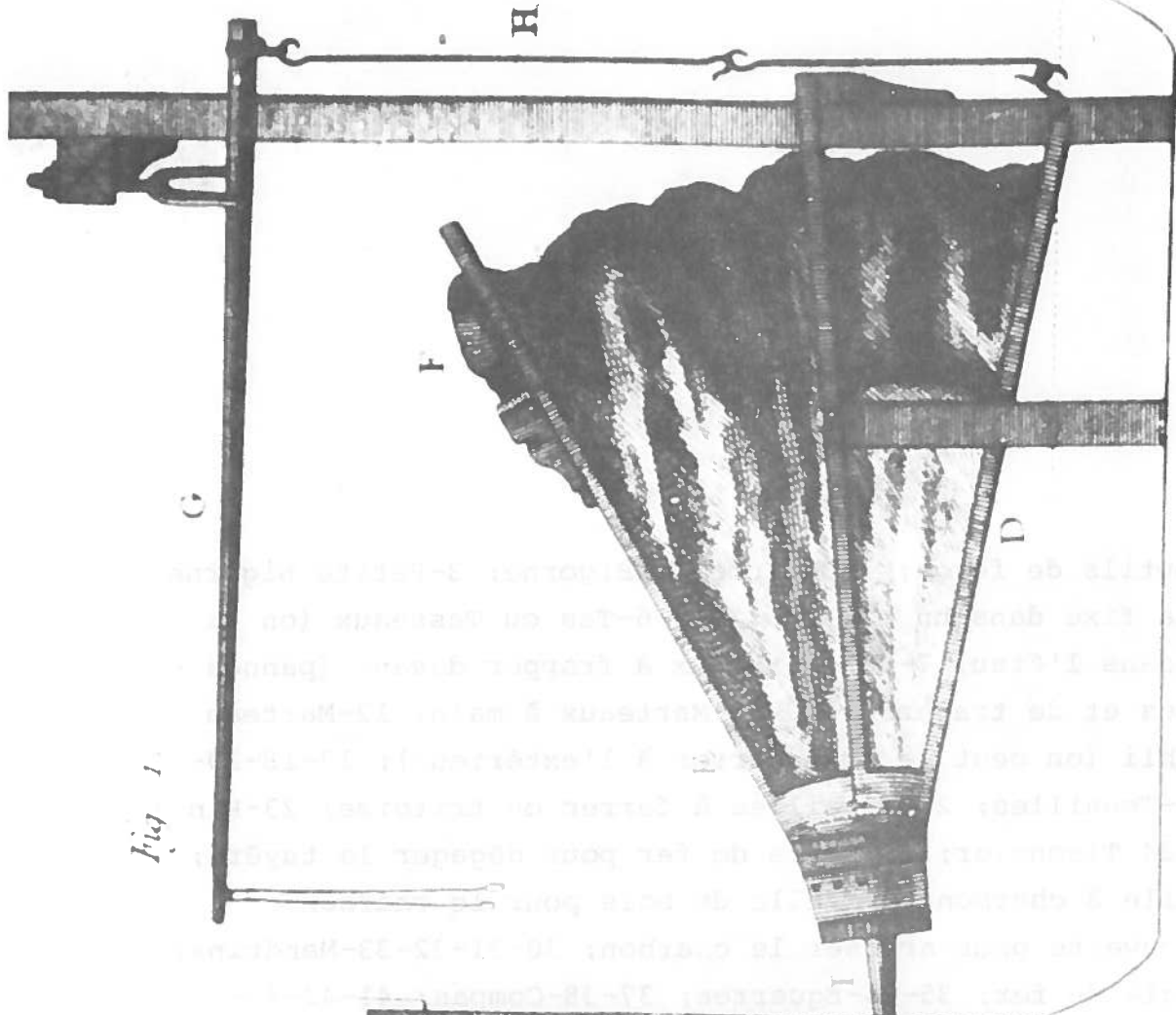


Fig. 1.

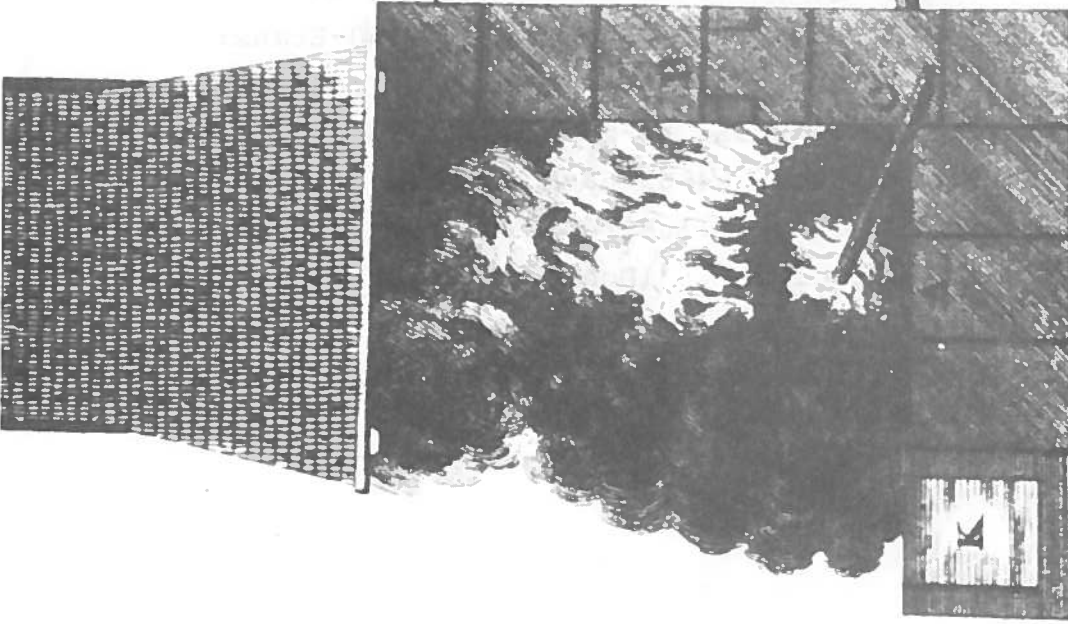
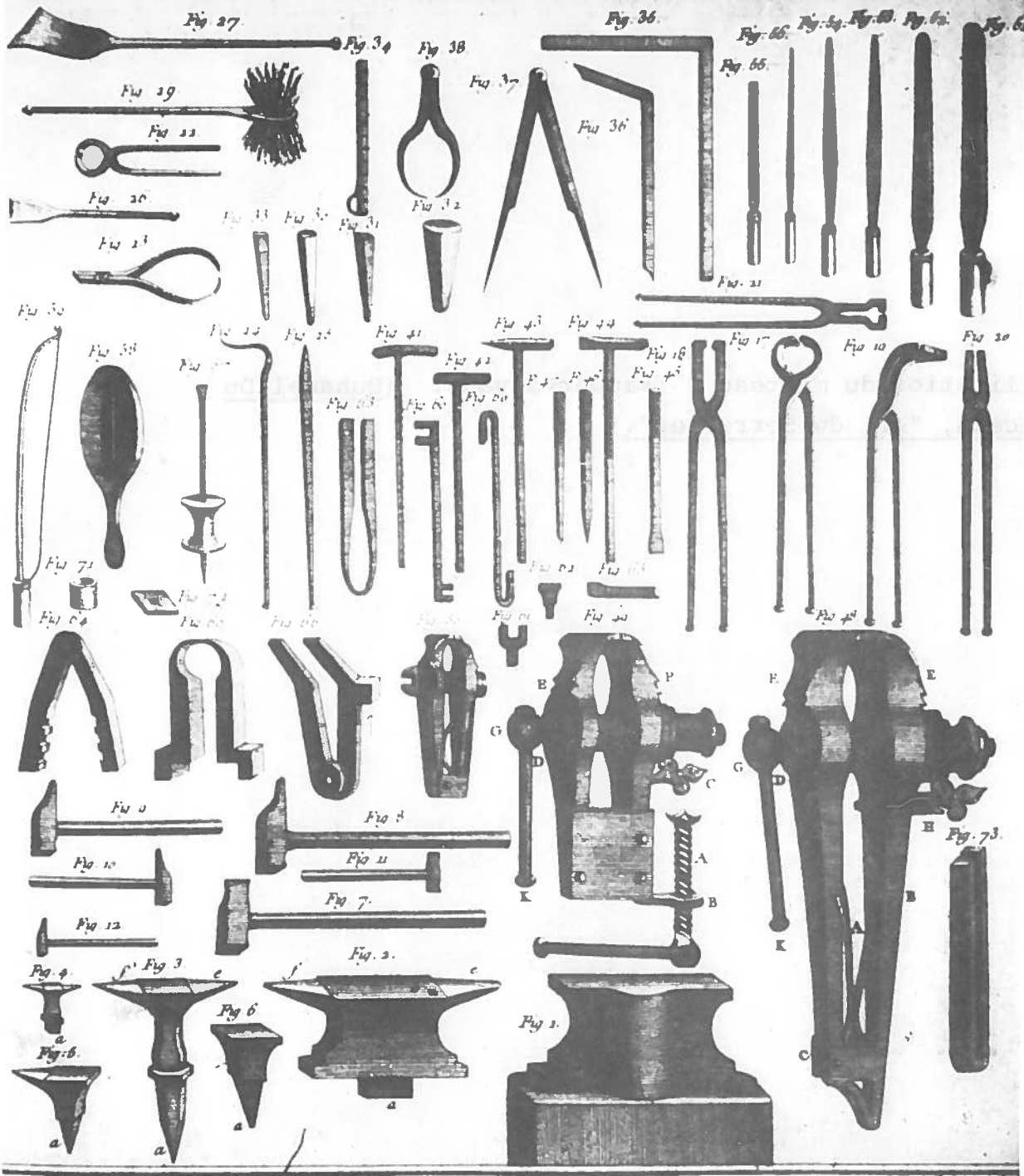
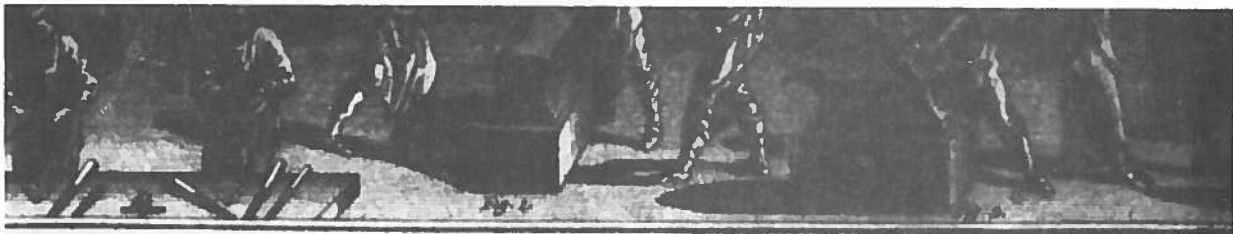
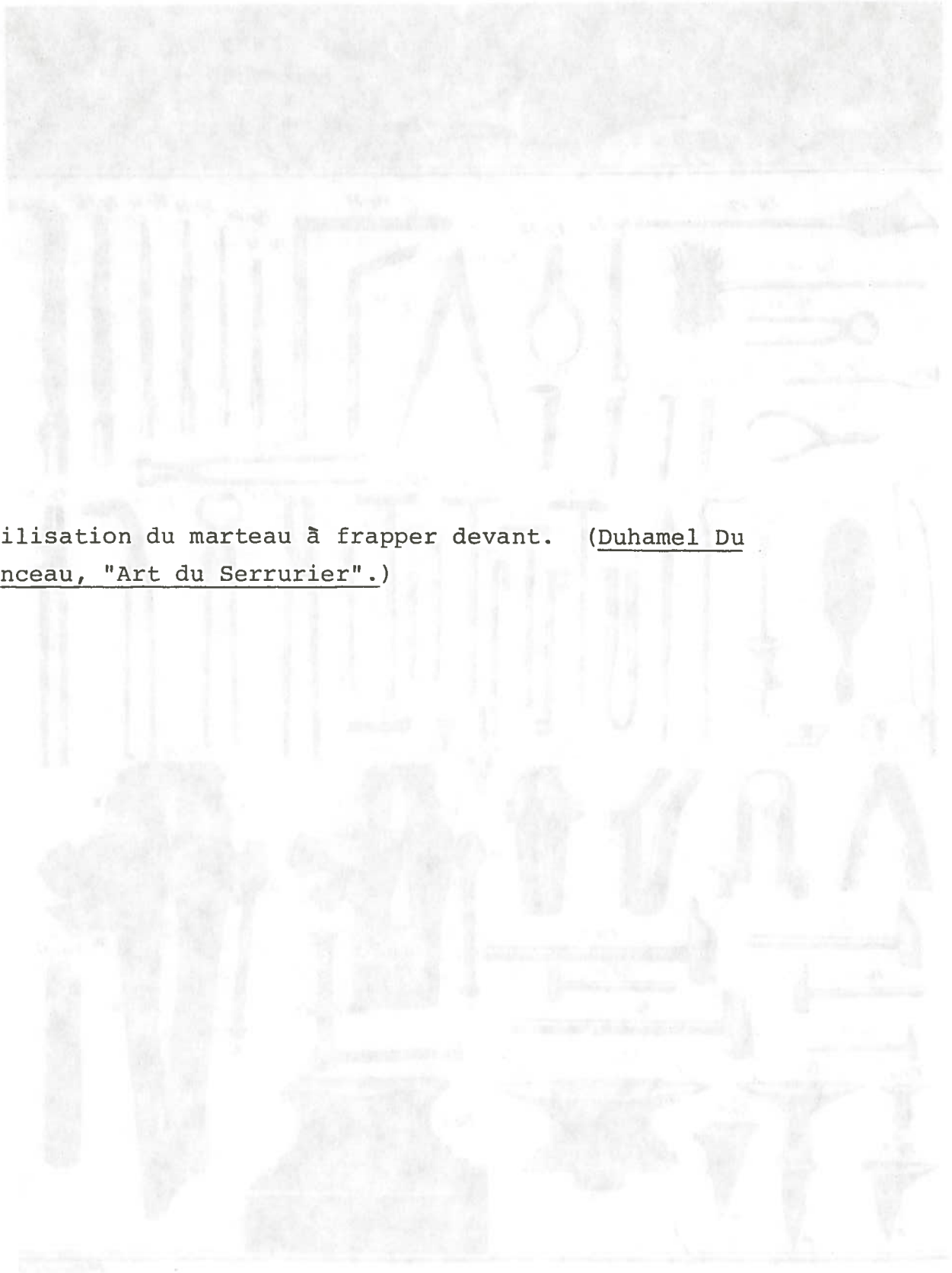


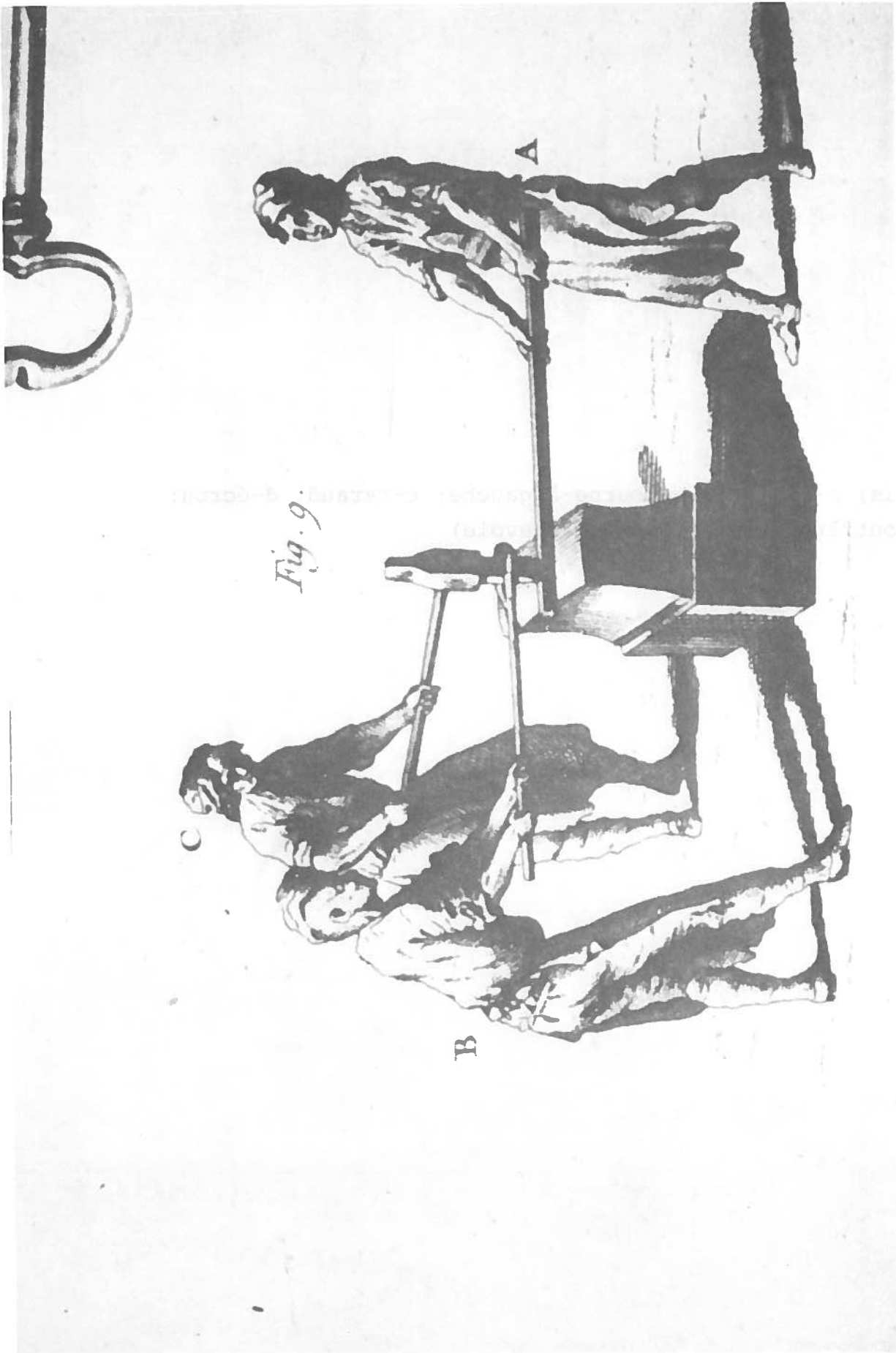
Fig. 3.

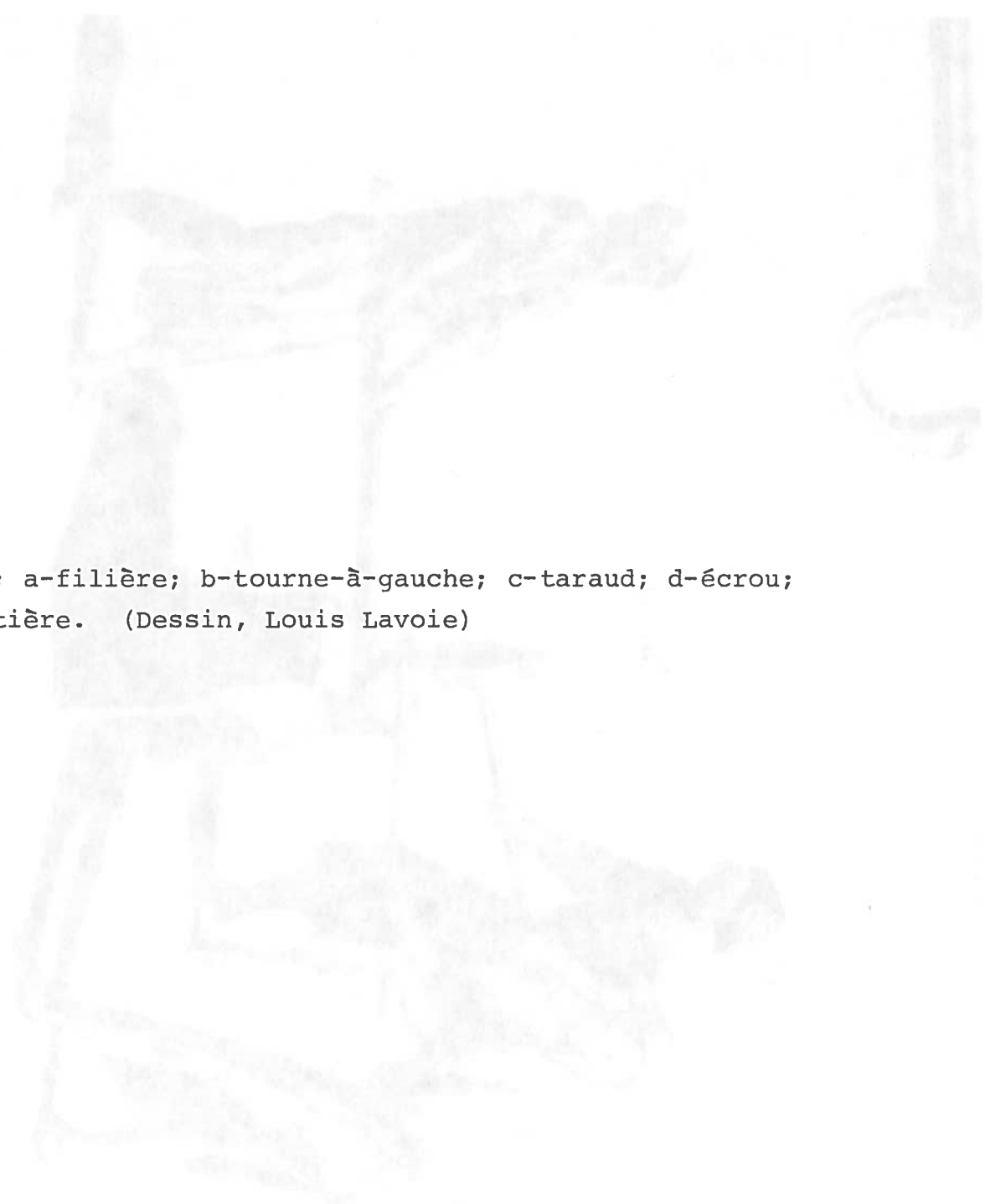
6 Les outils de forge; 1-Enclume; 2-Bigorne; 3-Petite bigorne (on la fixe dans un billot); 4-5-6-Tas ou Tasseaux (on la fixe dans l'étau; 7-8-9-Marteaux à frapper devant (pannes droites et de travers); 10-11-Marteaux à main; 12-Marteau d'établi (on peut le transporter à l'extérieur); 17-18-19-20-21-Tenailles; 22-Tenailles à ferrer ou tritoise; 23-Pinces; 24-Tisonnier; 25-Barre de fer pour dégager la tuyère; 26-Pelle à charbon; 27-Pelle de bois pour le charbon; 29-Ecouvette pour arroser le charbon; 30-31-32-33-Mandrins; 34-Règle de fer; 35-36-Equerres; 37-38-Compas; 41-42-43-44-Chasses; 45-46-47-Ciseaux et poinçons; 48-49-50-Etaux; 51 à 56-Limes; 57-Foret (Mèche); 58-Palette pour recevoir le foret; 59-Archet; 61-Etampes; 62-Tranche (tranchet d'enclume); 63-Tranche emmancher; 64-65-66-Mordaches (espèces d'étaux placés dans les étaux illustrés dans les figures 48 et 49); 71-72-73-(perçoirs). (Duhamel Du Monceau, "Art du Serrurier".)



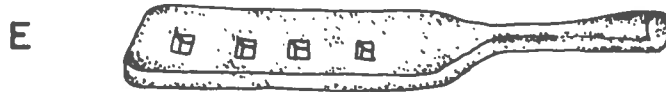
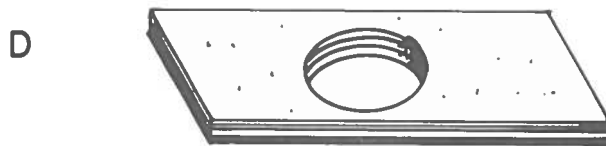
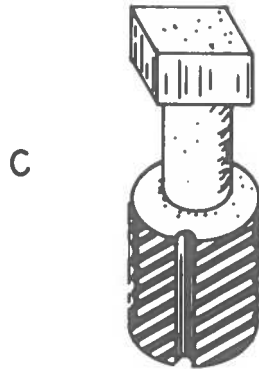
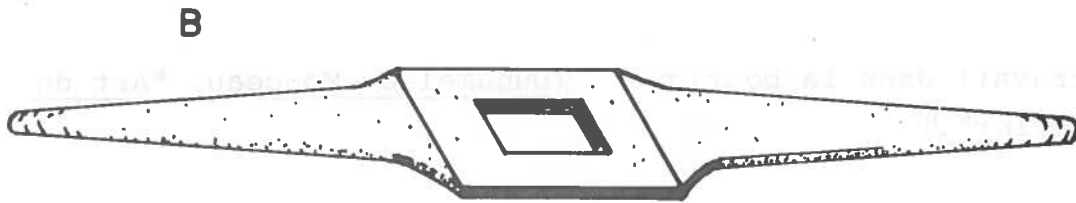
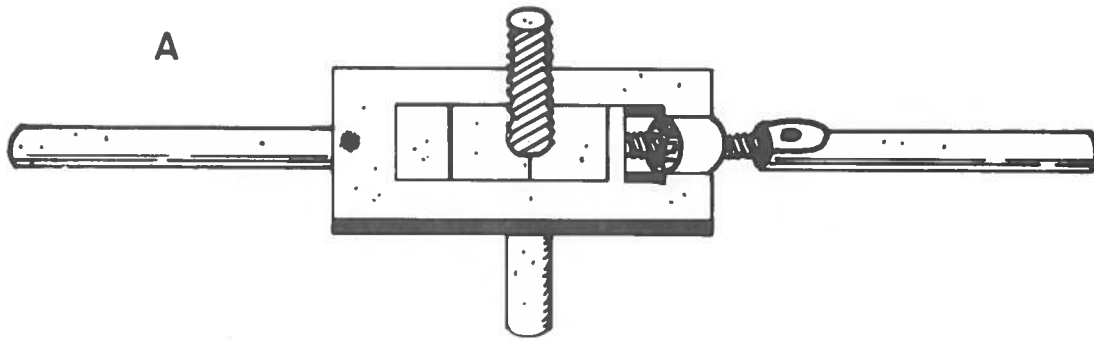


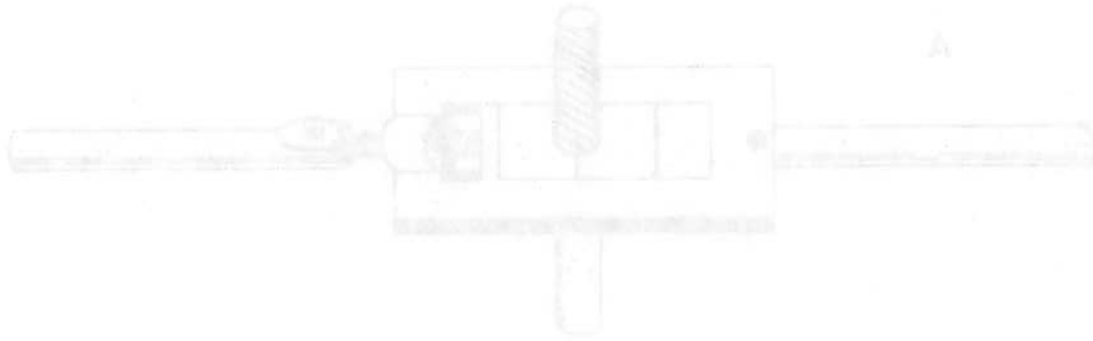
7 Utilisation du marteau à frapper devant. (Duhamel Du Monceau, "Art du Serrurier".)



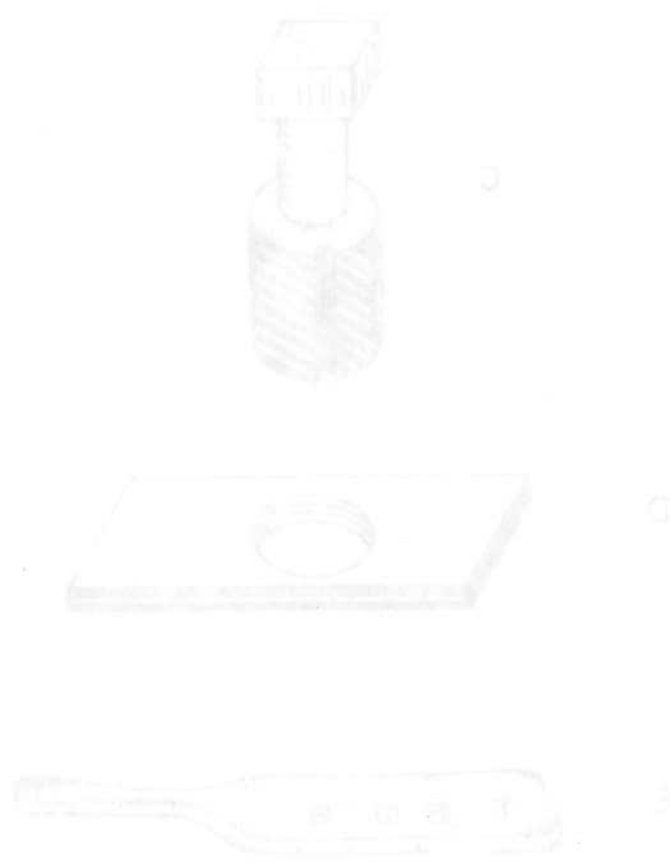


8 Outils; a-filière; b-tourne-à-gauche; c-taraud; d-écrou;
e-cloutière. (Dessin, Louis Lavoie)

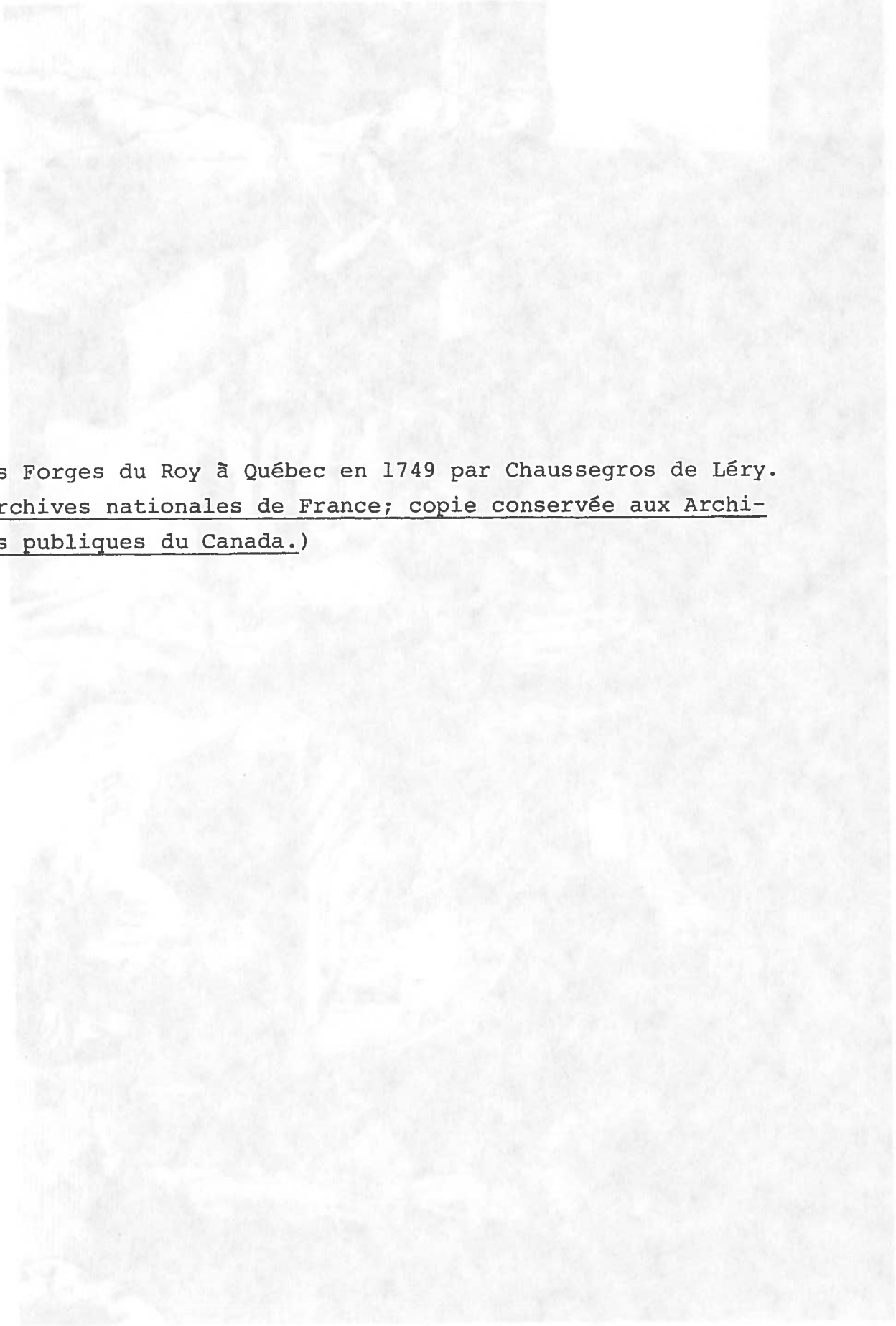




9 Le travail dans la boutique. (Duhamel Du Monceau, "Art du Serrurier".)





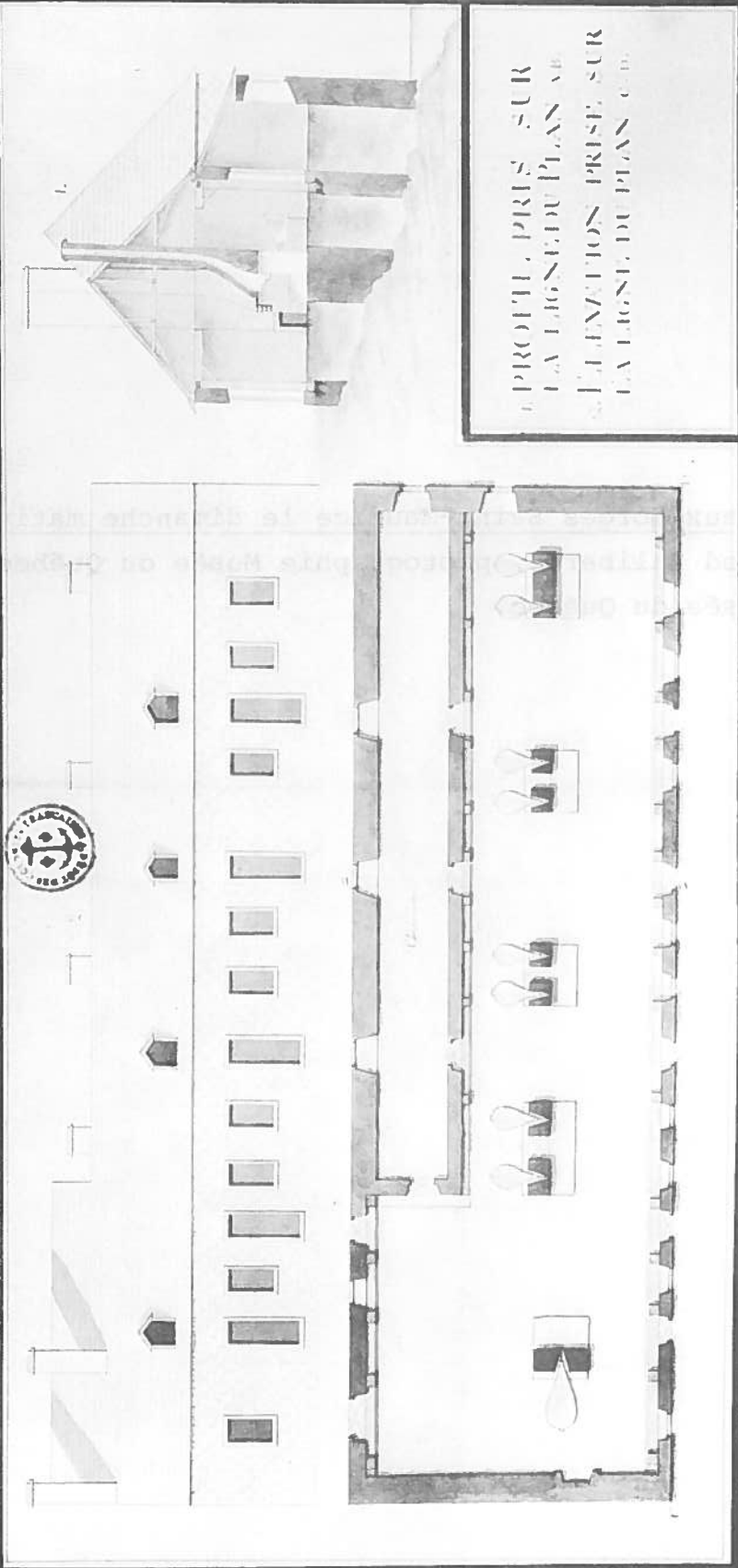
- 
- 10 Les Forges du Roy à Québec en 1749 par Chaussegros de Léry.
(Archives nationales de France; copie conservée aux Archi-
ves publiques du Canada.)

PLAN PROFIL ET ÉLEVATION DES FORGES

DU ROY

Située A Québec Proche le Quay, Levée le 30^e septembre 1749

*Fait à Québec le 23 Octobre 1749.
Hauffegrande Lery*



PROFIL, PRIS SUR LA LIGNÉ DU PLAN AB ÉLEVATION PRIS SUR LA LIGNÉ DU PLAN CD.

- 11 Le diable aux Forges Saint-Maurice le dimanche matin. Bronze de Alfred Laliberté, photographie Musée du Québec, collection Musée du Québec.



- 1)-La technologie artisanale -
 - 2)- Les artisans du fer -
 - 3)- Le domaine de l'habitation -
- FORGES DU SAINT-MAURICE (307)

F
34 ex 3

