



## Bienvenue au Musée de la Coutellerie

Votre visite débute au **23 rue de la Coutellerie** :

Entrée, accueil du public et billetterie.  
Exposition permanente sur l'histoire de la coutellerie thiernoise et sur les techniques anciennes de fabrication.

Elle se poursuit au **58 rue de la Coutellerie** :

Son et lumière « La forge industrielle au début du 20<sup>e</sup> siècle ».  
Démonstrations d'émouture des lames à l'ancienne et d'assemblage d'un couteau fermant.  
Exposition permanente de couteaux du 16<sup>e</sup> au 21<sup>e</sup> siècle.  
Boutique : couteaux, cartes postales, livres et souvenirs.

De juin à septembre, elle se prolonge à la **Vallée des Rouets** :

Situé en pleine nature, à trois kilomètres de Thiers, ce parcours le long de la rivière Durolle suit les traces des émouleurs.  
Visite commentée du dernier moulin en fonctionnement : le rouet Lyonnet.

### 1<sup>ère</sup> partie : 23 rue de la Coutellerie

#### Un peu d'histoire ..... salle 1 - niveau 0

Des documents d'archives prouvent qu'une activité coutelière existe au bord de la rivière Durolle dès le 15<sup>e</sup> siècle. La découverte de meules de grès dans la maçonnerie du transept sud de l'église Saint Genès semble indiquer que cette activité a débuté bien plus tôt (13<sup>e</sup> siècle).

D'un point de vue géographique, rien ne justifie le développement d'une industrie coutelière à Thiers. On n'y trouve ni minerai de fer, ni carrière de grès. En effet, les couteliers thiernois doivent importer la quasi-totalité de leurs matières premières. Le fer et l'acier arrivent des régions du Dauphiné, du Nivernais et de la Bourgogne ; les meules de grès viennent de Langeac en Haute Loire.

Seul le cours torrentueux de la Durolle peut en partie expliquer l'essor de la coutellerie thiernoise. Une succession de chutes d'eau en fait une source providentielle d'énergie hydraulique, actionnant des siècles durant roues et marteaux-pilons.

Dès 1567, les couteliers thiernois créent leur propre organisation professionnelle, la Jurande. Ses statuts définissent et délimitent l'activité et la production coutelières. Ainsi pour devenir Maître-coutelier faut-il :

- être originaire de Thiers ou de son mandement,
- être âgé d'au moins 24 ans,
- avoir effectué 5 années d'apprentissage chez un Maître-coutelier,
- avoir travaillé 3 ans comme simple ouvrier,
- réaliser un chef-d'œuvre, examiné par les Maîtres-visiteurs.

Aujourd'hui, Thiers est toujours la capitale de la coutellerie et produit environ 70% des articles tranchants français. Derrière ce terme se cachent divers objets : couteaux fermants, couteaux professionnels, mais aussi cutters ou lames de robots ménagers... Environ 60 millions de pièces sortent chaque année des usines et ateliers du bassin thiernois. Celui-ci compte une centaine d'entreprises dont 60% à caractère artisanal (moins de 10 salariés) ; le mode de fabrication diffère selon la taille de chaque entreprise et sa politique commerciale.

## **Les différents métiers de la coutellerie ..... salle vidéo - niveau 0**

Nous vous proposons maintenant de visionner un petit film réalisé dans les années 1960. Il illustre la *parcellisation du travail*, principe en vertu duquel chaque ouvrier ne réalise qu'une seule étape de fabrication. Chaque opération, depuis le travail de forge jusqu'à l'affilage de la lame, en passant par le façonnage du manche, porte le nom de *rang*. Cette division extrême des tâches s'accompagne d'une répartition spatiale des métiers qui perdure jusqu'au début des années 1970, même si la rationalisation du travail a déjà restructuré la production dans les grandes usines et manufactures.

Les couteaux sont l'œuvre d'une série de professionnels très spécialisés. Voici les principaux rangs de fabrication :

Le forgeron forge sur son enclume la barre d'acier rougie par le feu. Après plusieurs centaines de coups de marteaux, la barre aplatie, étirée et maintes fois réchauffée, devient lame.

Le trempéur chauffe ensuite la lame à très haute température puis la refroidit brutalement en la trempant dans l'huile. La lame gagne en dureté. Pour lui redonner de l'élasticité et éviter qu'elle ne soit cassante, il procède au revenu en la réchauffant à moindre température puis en la laissant refroidir lentement.

Intervient alors l'émouleur, qui va émoudre, c'est-à-dire mettre au tranchant la lame en la passant sur une meule de grès.

Pendant ce temps, le façonneur travaille les différents matériaux du manche à l'aide d'écoennes, limes et ciseaux : bois, corne, ivoire, nacre, bois de cerf...

S'il s'agit d'un couteau de table, le monteur va alors assembler le couteau en collant la soie de la lame dans le manche préalablement percé. S'il s'agit d'un couteau fermant, le monteur va uniquement riveter les différentes parties du couteau à l'aide de fils de laiton ou d'acier.

Le sculpteur intervient sur les manches de couteaux de luxe ou d'orfèvrerie.

Le polisseur est l'un des derniers intervenants de la chaîne : il supprime les rayures laissées par la meule sur la lame puis lui donne son aspect brillant (poli miroir ou poli mat). Pour ce faire, il utilise des polissoires cerclées de cuir puis des frottes de tissu.

La spécialisation marque donc le processus de fabrication du couteau. Il y a également dispersion géographique des métiers : ceux qui dépendent de l'eau (émouleurs, polisseurs) sont localisés au bord de la Durole ; ceux qui ne nécessitent pas de grands ateliers se trouvent disséminés dans les villages environnants (monteurs, façonneurs). La plupart de ces derniers sont des couteliers paysans qui profitent de la saison hivernale pour améliorer leur revenu en répondant aux commandes des fabricants thiernois. Une fois terminés, les couteaux sont vendus dans les magasins du centre ville ou exportés (Moyen ou Extrême Orient...).

## **Conditions de travail et mouvements syndicaux au début du 20<sup>e</sup> siècle ..... salle 3 – niveau 1**

- Tableau d'Albert Bauré : l'intérieur des forges Delaire. Une vision de l'enfer où travaillent hommes, femmes et enfants. Le son et lumière de la deuxième partie du musée restitue cette ambiance infernale.
- Tableau représentant le Cercle des Grammonts, où les propriétaires des coutelleries thiernoises se retrouvent dans une atmosphère feutrée et luxueuse.
- Livrets syndicaux, gros titres de la presse de l'époque, publications et réglementations...

Premier « syndicat » coutelier thiernois en date : la chambre syndicale de la corporation des émouleurs et polisseurs, fondée en 1883. Suivent bien vite le syndicat des monteurs de ciseaux, le syndicat des ouvriers monteurs, celui des polisseurs, des forgerons, des ouvriers métallurgistes... Ce n'est qu'en 1934 qu'ils se regroupent (à l'exception du syndicat des émouleurs) sous la houlette d'un même « syndicat unique de la coutellerie et des parties similaires », contribuant à déclencher en octobre 1936 une grève d'un mois qui mobilise près de 8 000 ouvriers.

Si le syndicalisme naît tardivement à Thiers, et de façon très catégorielle, les Thiernois ont en revanche développé précocement différentes formes d'entraide mutuelle : 3 sociétés de secours mutuel distribuent des allocations journalières aux malades, versent des pensions et retraites à partir de 60 ans ou indemnisent les accidentés du travail...

## **Fêtes et loisirs ..... salle 4 – niveau 1**

Les Thiernois sont réputés pour leur sens de la convivialité. Chaque fête religieuse, chaque foire agricole ou commerciale est l'occasion de se réunir autour de la table et d'oublier le dur labeur quotidien. Saint Eloi, patron des couteliers, est fêté deux fois l'an (1<sup>er</sup> décembre et 26 juin). Le 1<sup>er</sup> mai, le 14 juillet et surtout le 14 septembre, jour de la Foire au Pré, sont autant d'exutoires festifs et bon enfant (photographies).

Cette salle présente également divers objets réalisés par les couteliers durant leur temps libre : cuisine miniature, maquettes...

## **Commercialisation et publicité ..... salle 5 – niveau 1**

Depuis 1567, la Jurande oblige tout Maître-coutelier à frapper sa marque sur les lames des couteaux qu'il produit. Le musée conserve deux Tables des Marques : la première, utilisée de 1591 à la Révolution, est en plomb ; la seconde, en argent, a été frappée jusqu'en 1857. Ainsi, chaque 1<sup>er</sup> mai, cinq Maîtres-visiteurs détenant chacun la clef d'une des cinq serrures ouvrent la Table et procèdent à l'enregistrement des nouvelles marques, ceci dans un but de contrôle de la production et de la contrefaçon. Plus tard, la marque, gage de qualité auprès de la clientèle, se fait logo. C'est la raison pour laquelle on la retrouve sur les enseignes des boutiques de fabricants.

- Enseignes de fabricants couteliers : en fer-blanc ou en bois pour la plus ancienne, elles reprennent la marque du fabricant et représentent la variété d'objets tranchants dont ce dernier s'est fait la spécialité (rasoirs, ciseaux, couteaux fermants...),
- Vitrines destinées à attirer les regards des clients par des pièces réalistes ou purement fantaisistes (fabricant Basmaison-Douris à Château-Gaillard, vitrine Lassimone),
- Affiche de la maison Bourgade Tarry à destination du marché chinois,
- Catalogue peint à la main,
- Marmotte, valise utilisée par les représentants de commerce pour présenter un échantillonnage de la production du fabricant,
- Couteaux géants réalisés pour des expositions et foires industrielles : l'un possède un manche en ivoire et une virole ornée du blason thiernois (voilier, symbole d'une ville de commerce) entre deux cornes d'abondance. L'autre évoque une période éprise d'exotisme : manche en ébène sculpté, virole en argent, lame gravée à l'eau forte.

## **Les émouleurs**

**niveau 0**

Maquette du rouet « Chez Lyonnet » : dernier rouet en état de fonctionnement. Actionné par une roue à aube, il comporte deux niveaux : le premier est réservé au travail d'émouture et le second au polissage (femmes et enfants des émouleurs s'y attellent, également en position allongée).

## *2<sup>e</sup> partie : 58 rue de la Coutellerie*

La seconde partie du musée abrite des ateliers de fabrication artisanale haut de gamme. Il y a quelques années, nos couteliers réalisaient des couteaux de table et des couteaux de chasse. Aujourd'hui, ils s'inspirent des collections du musée pour rééditer des couteaux anciens ou créer de nouveaux modèles.

## **Démonstration de l'émouture « à l'ancienne » ..... atelier de démonstration – niveau 0**

Les émouleurs sont considérés comme les *Seigneurs de la coutellerie*. Ils occupent, en effet, un rang primordial dans la fabrication : la mise au tranchant de la lame, élément déterminant pour la qualité du couteau. Ils travaillent dans des rouets, petits ateliers en bordure de rivière où l'on utilise la force de l'eau pour entraîner des roues à aube et faire tourner des meules de grès.

Grâce à ces dernières, les émouleurs usent la lame brute de chaque côté pour lui donner son tranchant. A Thiers, cette opération se fait allongé sur une planche, afin d'appliquer la lame contre la meule avec plus de force. Les émouleurs s'aident d'un tenaillon (pince en fer) qui sert de manche provisoire et d'un bâton qui maintient la lame à plat contre la meule, mais la masque complètement. C'est donc essentiellement au toucher qu'ils œuvrent, passant jusqu'à douze heures dans leurs rouets humides et froids. Seuls les chiens, couchés sur leur jambes, leur fournissent un peu de chaleur.

De nos jours, les artisans couteliers travaillent assis devant leurs machines à émoudre électriques, également appelées *back-stand*.

## **Fabrication d'un couteau fermant ..... atelier de démonstration – niveau 0**

Un couteau à ressort se compose de 6 éléments au minimum :

- une lame qui pivote sur son talon (partie arrière),
- deux côtes qui habillent le manche,
- deux platines, doublures métalliques qui renforcent le manche,
- un ressort qui assure résistance à la fermeture et à l'ouverture.

La fabrication d'un couteau fermant comporte de nombreuses étapes : découpe des parties métalliques, émouture des lames, perçage des platines, façonnage des côtes... Les différents éléments ne sont pas collés mais rivetés avec des fils de laiton ou d'acier. Cette étape est cruciale pour la qualité du couteau. La fabrication, qui peut nécessiter jusqu'à une journée de travail, se termine par le lustrage et l'affilage de la lame.

## **Son et lumière : l'univers de la forge industrielle ..... niveau -1**

Avec ses machines d'époque, il restitue l'ambiance infernale et assourdissante d'une forge industrielle au début du 20<sup>e</sup> siècle (sans effet de chaleur et avec un volume sonore réduit de cinq fois par rapport à la réalité).

Il vous reste à découvrir les deux étages de collections du musée, avec plus de 800 couteaux, couverts et autres objets tranchants.

## **Collections de couteaux fermants ..... niveau 1**

Bien qu'inventé à l'époque romaine, le couteau fermant ne fait son apparition dans la vie quotidienne qu'à partir du 17<sup>e</sup> siècle. Son développement est à mettre en relation avec l'évolution de la société et notamment de la mode vestimentaire (apparition des poches dans le costume masculin à la fin du règne de Louis XIV) et l'évolution des manières de table (prise de conscience d'une certaine hygiène, obligation d'avoir un couteau personnel pour manger, même en voyage). Dans les classes aisées, il est de bon ton de manger avec un couteau à deux lames : une d'acier pour les matières dures comme la viande et le pain, une d'or ou d'argent (matériaux inoxydables) pour les fruits.

L'invention du ressort au 17<sup>e</sup> siècle, pièce essentielle du couteau, va permettre le verrouillage et le déverrouillage de la lame en toute sécurité. Les couteliers rivalisent alors d'ingéniosité pour imaginer des mécanismes très complexes et sophistiqués comme le couteau à secret. Ils s'ingénient également à rajouter toute une série d'accessoires (fourchettes, tire-bouchon, cure dents, tire-moëlle, ciseaux) pour former un ensemble qui n'a rien à envier aux couteaux suisses actuels (couteau commandé par Louis XVI).

Au 19<sup>e</sup> siècle, la coutellerie s'affirme à Thiers comme mono-industrie, excluant à tout jamais les autres industries de l'eau telles que la papeterie et la tannerie. Thiers a produit et produit encore une multitude de modèles aux noms évocateurs de formes, métiers, régions et fabricants. Certains sont inspirés par les régions de France (Montpellier, Corse, Aurillac, Yssingeaux, Alpin, Laguiole...) appellations correspondant aux aires de vente de ces couteaux ou témoignages de leur région d'origine. Avec les couteaux « fantaisie », les Thiernois se sont acquis une certaine réputation. Petits couteaux de formes diverses ou curieuses, ils sont destinés à la publicité et vendus à prix modiques.

Le savoir-faire et la maîtrise des couteliers thiernois s'expriment aussi dans les œuvres d'artistes tels Nicolas Crocombette, (artisan coutelier hors pair, monteur et sculpteur de génie) ainsi que dans les couteaux primés aux concours de Meilleur Ouvrier de France ou dans l'artisanat contemporain.

## **Collections de couteaux droits..... niveau 2**

Les couteaux droits regroupent les couteaux de table et les couteaux de chasse.

Le couteau de table ou d'assiette à bout arrondi n'apparaît qu'à partir du milieu du 17<sup>e</sup> siècle. Pour la petite histoire, le phénomène est attribué à Richelieu qui ne supportait plus de voir son chancelier Séguier se curer les dents avec la pointe de son couteau. La grande nouveauté du 18<sup>e</sup> siècle sur les tables françaises est l'apparition du couvert individuel. Le siècle des Lumières est une époque de grand raffinement pour les arts de la table : les couverts sont travaillés dans les plus belles matières (or, argent, vermeil, nacre, écaïlle, porcelaine...).

Au 19<sup>e</sup> siècle, la physionomie du couteau de table se modifie : la mitre fait son apparition, les manches sont très ouvragés, les lames adoptent des formes différentes dictées par la mode. Avec l'apparition des couverts à dessert, pelles à tarte et à poisson, couteau à beurre et autres couverts à salade, on assiste au foisonnement, dans la seconde moitié du 19<sup>e</sup> siècle, de ménagères comportant jusqu'à 150 pièces.

La dernière salle du musée fait place à la production contemporaine. Thiers maintient sa réputation de « capitale française » et près de 70% des couteaux fabriqués en France sont issus du bassin. L'appellation « coutellerie » recouvre en fait un large éventail de produits et l'on évalue approximativement à 20000 le nombre de modèles fabriqués à Thiers ! Le design, les matériaux innovants, le packaging...sont convoqués par les industriels comme les artisans pour renouveler le regard posé sur cet objet quotidien.

Le couvert, indispensable trio couteau-fourchette-cuillère de nos tables, inspire les designers qui en renouvellent les formes et l'esthétique, tout en conservant la fonctionnalité. Quant aux artisans, leur imagination n'a plus de limite pour inventer et ré-inventer le couteau.