

**Centre régional de culture ethnologique
et technique de Basse-Normandie**

**La fabrication de quincaillerie et de ferronnerie décorative
dans la région de Tinchebray (Orne).**

**Entre patrimoine et essor industriel,
quelle place pour un tourisme technique?**

Étude réalisée
par Monique Le Chêne

avec le soutien du
Ministère de la culture,
(direction de l'architecture et du patrimoine,
Mission à l'ethnologie – programme « Tourisme »)

Rapport final – mai 2004

SOMMAIRE

AVANT-PROPOS

Un îlot industriel actif en pays bocager	p.7
Patrimoine, mémoire et...non tourisme !	p.8
Positionnement et rôle de l'étude dans la formation d'un projet touristique. Un double objectif	p.10
Etude d'un système industriel localisé	p.11

PREMIERE PARTIE : HISTORIQUE DU TRAVAIL DU FER DANS LA REGION DE TINCHEBRAY

I- LES ORIGINES p.13

1- Premiers vestiges et premières traces écrites	p.13
2- Agriculture, industrie, commerce : une économie intégrée	p.14
3- Le renouveau de la sidérurgie et de la petite métallurgie aux 16 ^{ème} et 17 ^{ème} siècles	p.16
4- Organisation de la profession et marchés	p.18

II- L'EVOLUTION DES STRUCTURES PROFESSIONNELLES ET SOCIALES AU 19^{ème} ET AU DEBUT DU 20^{ème} SIECLES, VERS L'USINE p.20

1- Des <i>maîtres de boutique</i> aux <i>fabricants</i> , la naissance de l'industrie	p.20
1.1. Les <i>maîtres de boutique</i> , la naissance des premières maisons de renom	p.20
1.2. Ouverture vers l'extérieur et apparition des fabriques	p.23
1.3. Les usines de petite métallurgie.	p.26
Structures nouvelles et structures anciennes, une hiérarchie de dépendances	
1.4. Tinchebray et la « désindustrialisation » de la Basse-Normandie	p.29
2- Une société en mutation	p.31
2.1. Les formations sociales en cours : industriels et ouvriers d'usine	p.32
2.1.1. Des « dynasties » patronales	p.32
2.1.2. La condition et la vie ouvrières à Tinchebray de 1850 à 1914	p.33
2.2. Les organisations sociales ouvrières : sociétés de secours mutuels et syndicalisme	p.35

DEUXIEME PARTIE : LE TEMPS DE L'HERITAGE, 1900-1960

I- L'HERITAGE TECHNIQUE ET INDUSTRIEL p.41

1-Les savoir-faire	p.41
1.1. Fabrications et métiers	p.41
1.2. Dynamique des savoir-faire	p.48

1.2.1. Disparition, pérennisation et transmission des savoir-faire à l'usine	p.48
1.2.2. Conception des produits et réalisation de l'outillage	p.51
2-Structures et organisation des activités de quincaillerie	p.52
2.1. Le travail à domicile	p.53
2.2. L'artisanat	p.57
2.3. Les industries	p.59
2.4. Articulation industrielle locale	p.62

II-L'HERITAGE SOCIAL p.65

1- Relations professionnelles et relations sociales. Mode de contrôle de la main-d'œuvre	p.65
1.1. La "figure" patronale, proximité et compétence	p.65
1.2. Promotion interne, cooptation et rapports hiérarchiques	p.65
2- Actions sociales et politiques	p.68
2.1. Dualité sociale et statu quo communautaire	p.68
2.2. Une politique de préservation économique et sociale	p.71

TROISIEME PARTIE : 1960-1980, UN PATRIMOINE INDUSTRIEL BOUSCULE MAIS VIVANT

I- LE REDEPLOIEMENT DES ENTREPRISES p.75

1- Les restructurations, une recomposition interne du tissu industriel	p.75
2- Les regroupements d'entreprise, une tentative de création d'une "usine sans murs"	p.77
3- Adaptation des fabrications, « niches » et sous-traitance	p.79

II- RENOUVELLEMENT DES TECHNIQUES, DES SAVOIRS ET DES COMPETENCES p.81

1- La modernisation de l'outil de production, une transformation à géométrie variable	p.81
2- Mutation des savoir-faire	p.84
3- L'essor de la ferronnerie décorative et le sursis du travail à domicile	p.86
4- Nouveaux savoirs, nouveaux savoir-faire : nouveaux modes de transmission ?	p.89
5- Nouvelles technologies, nouvelles formes de qualification	p.91

III- VERS UN NOUVEL ORDRE SOCIAL ET POLITIQUE LOCAL p.91

1- Le syndicalisme, une renaissance modérée	p.91
2- La naissance d'une politique de développement local	p.94

Conclusion à la troisième partie p.96

EPILOGUE : LES ANNEES 1990, LA FIN DU POLE INDUSTRIEL EN TANT QUE SYSTEME ?

I- UN CAPITAL PLUS OUVERT SUR L'EXTERIEUR	p.99
II- L'INSTITUTIONNALISATION DU TRAVAIL ET DES RAPPORTS SOCIAUX	p.101

1-Un nouveau système d'autorité	p.101
2-Evacuation du lien social et de l'individualité dans les activités de production	p.102

ENJEUX ET REPRESENTATIONS DU PATRIMOINE INDUSTRIEL ET TOURISME : BILAN DE LA RECHERCHE

Identité et territorialité	p.105
Identité, patrimoine et mutations	p.106
Les enjeux sociaux du tourisme	p.108
Faire une histoire au présent	p.110

REFERENCES BIBLIOGRAPHIQUES	p.113
------------------------------------	-------

AVANT-PROPOS

Un îlot industriel actif en pays bocager

Le tourisme donne et exploite du pays du Bocage une image presque exclusivement rurale où dominent qualité paysagère et préservation de l'environnement. Bien peu de personnes imaginent que la région fut jusqu'au 19^{ème} siècle l'une des premières régions industrielles et métallurgiques de France. Le Bocage et la région de Tinchebray abritent depuis des siècles une très intense et très riche activité manufacturière. Son isolement, la pauvreté du sol ont favorisé dans cette partie de la région le développement d'une activité industrielle adjointe à l'agriculture. Jusqu'au 19^{ème} siècle, la région de Tinchebray produit tout ce qui est nécessaire à la vie quotidienne, au travail des champs et à l'élevage. Elle possède aussi de nombreux moulins à papier. Elle profite des circonstances naturelles locales favorables à la transformation de ces produits : l'eau (force hydraulique), la forêt (bois) et, pour le travail du fer, la présence de minerai. Au début du 20^{ème} siècle, Tinchebray est un centre important de transformation du métal mais également le centre de différentes fabriques : chaussures, peignes en corne, boutons en nacre. En 1911, le tissu industriel s'enrichit encore avec l'installation d'une chocolaterie (une centaine de personnes après la première guerre mondiale).

Aujourd'hui, l'activité de transformation du fer se poursuit au travers d'une douzaine d'entreprises employant plus de 500 personnes. Elles produisent outils de jardin, quincaillerie de bâtiment et d'ameublement, outils à main, chaînes, pièges... Plusieurs occupent une place de leader au plan national ou européen par l'importance ou les particularités de leurs productions. Ainsi, près de 80% des outils de jardin sont produits dans la région de Tinchebray. Ils sont commercialisés soit sous la marque des fabricants locaux, soit sous la marque de grandes surfaces ou de distributeurs spécialisés dans le bricolage ou le jardinage

Si l'identité d'une ville ou d'un pays peut se constituer d'une multitude de façons - autour de ses monuments, de ses sites, de sa gastronomie etc.- à Tinchebray, elle s'est construite autour du travail du fer et de diverses productions manufacturières abandonnées au cours de la première moitié du 20^{ème} siècle (travail de la corne et de la nacre...). L'identité de la ville s'est construite autour d'une image industrielle et ouvrière -depuis longtemps, les ouvriers sont à Tinchebray plus nombreux que les paysans-, en opposition à un environnement profondément rural, mais aussi en prolongement avec d'autres centres isolés de production manufacturière du bocage (Vire, Flers, Sourdeval, Villedieu-les-Poêles, L'Aigle...).

Depuis le milieu du 19^{ème} siècle, les structures de production ont considérablement évolué avec le passage de l'artisanat de campagne aux ateliers puis avec l'émergence de véritables usines. De nouveaux groupes socio-économiques apparaissent : celui des industriels et celui des ouvriers d'usine. Mais ces passages se font très progressivement. L'originalité du pôle industriel de Tinchebray est la coexistence prolongée, au moins jusque dans les années 1970, de différents systèmes de production avec des relations complexes de sous-traitance et de dépendances marquant fortement et durablement les dynamiques économiques, sociales et politiques.

Patrimoine, mémoire et ...non tourisme !

Une culture technique riche et vivante, un ancrage historique et territorial fort ... tels pourraient être les ingrédients constitutifs d'un tourisme patrimonial. Dans nombre de projets de développement touristique fondés sur la valorisation d'une culture technique ou d'un patrimoine industriel, les éléments de la mémoire collective sur lesquels se forge une identité locale appartiennent au passé. Une telle mémoire est indéniablement un atout culturel mais le fait que les activités industrielles continuent ici de prospérer est extrêmement important car elle peut être source de plusieurs types de développement.

Le patrimoine industriel est reconnu et même affirmé localement. Plusieurs actions de mises en valeur émanant de différentes catégories d'acteurs locaux le montrent. Ces actions sont cependant peu nombreuses et surtout aucunement structurées. Actuellement les acteurs et les réalisations de valorisation du patrimoine industriel et de la culture technique de la région de Tinchebray sont :

-Un musée de la ville. Cet établissement, classé musée contrôlé, abrite plusieurs salles organisées sur des thèmes variés : tribunal et prison (le musée est installé dans l'ancienne Prison Royale), intérieur normand du début du siècle, armoires normandes, coiffes et broderies d'autrefois, vieux matériel agricole et enfin anciennes productions manufacturières de Tinchebray (collections de boutons en nacre, d'objets en corne ainsi que de nombreux produits anciens de quincaillerie).

-Les « visites du jeudi ». Ces visites d'entreprises ont été initiées en 1990 par le Comité de Liaison Inter Consulaire de Basse-Normandie (CLIC) -il réunit les chambres de métiers, les chambres d'agriculture et les chambres de commerce et d'industrie de la région- avec le soutien du Conseil régional de la Basse-Normandie, la Délégation régionale au tourisme et l'Union Européenne. Ce tourisme de découverte d'entreprises se structure autour de 5 grands thèmes : arts de vivre, saveurs et gastronomie, au fil de l'eau, technologie et élevage. Les "visites du jeudi" sont proposées uniquement en période estivale -mi-juin à mi-septembre-, sur réservation (deux à trois visites par an) et avec un nombre de places limitées (une dizaine de personnes). Trois entreprises y répondent : les établissements MERMIER-LEMARCHAND, HAMON et LEGEARD. Les visiteurs des entreprises de Tinchebray sont essentiellement originaires de la région et des départements limitrophes, dans un rayon d'environ 150 kms.

-La reconstitution d'une forge dans la petite commune de Saint Cornier des Landes, voisine de Tinchebray. Ce projet a été réalisé par des bénévoles avec le soutien la municipalité. Deux anciens forgerons retraités de l'entreprise BOUVET se relaient pour faire une démonstration de fabrication de clous. Le public est sensiblement le même que pour les "visites du jeudi" : des touristes locaux et des retraités principalement. Les visites se font sur réservation.

-La mise en place d'une "classe patrimoine industriel" par l'inspection académique de l'Orne depuis l'année 2000 auquel a participé en 2001 l'entreprise MERMIER-LEMARCHAND.

-Une exposition d'outils de jardinage par les fabricants concernés -Entreprises MERMIER-LEMARCHAND, DUCHESNAY et GALLIER- au marché de printemps qui se déroule chaque mois d'avril depuis deux ans. Cette animation a été créée à l'initiative d'une

association locale de commerçants, « foires et marchés », en partenariat avec la municipalité et la Communauté de communes de Tinchebray.

-Une exposition sur les entreprises de quincaillerie et de ferronnerie décorative à la Maison de pays de la communauté de communes de Tinchebray. Elle s'est déroulée en juillet 2003 et été organisée en collaboration avec le SPL. Une vidéo de présentation, d'une dizaine de minutes, des différents établissements industriels de la commune y est déjà disponible depuis quelques années.

Et, de façon plus importante :

-La constitution en 1999 de onze entreprises de Tinchebray en Système Productif Localisé (SPL) label "quincaillerie". L'objectif de ce regroupement est de faire front à la concurrence internationale grandissante (Asie et Europe de l'Est surtout) grâce à la création commune de plates-formes d'achat et de distribution et grâce à la prospection et la répartition de nouveaux marchés. Cet objectif est lancé avec un mot d'ordre : "cultiver l'excellence dans des fabrications très pointues". Ce professionnalisme doit passer à la fois par une spécialisation des compétences de chaque entreprise dans un créneau spécifique et par la recherche d'une production de grande qualité ou de haute technicité. Cette qualité doit être reconnaissable à travers l'élaboration d'un logo commun ou d'une marque collective. Si elle aboutit, cette démarche entrepreneuriale pourrait aussi, involontairement, symboliser l'ancrage patrimonial de ces fabrications.

Plus récemment, ont été fondées la Communauté de communes du Pays de Tinchebray et la Maison du Pays de Tinchebray. La bâtisse qui abrite la Maison du Pays est située en centre ville, à l'endroit d'une ancienne usine de quincaillerie. Elle abrite aussi dans ses murs les locaux du SPL. C'est à cet endroit que se sont déroulées en octobre 1999 l'acte fondateur du SPL : les premières "rencontres européennes de la quincaillerie" réunissant les professionnels mais aussi le grand public.

-La revendication par la ville de Tinchebray du titre de "capitale de la quincaillerie". C'est du moins ce qui est affirmé par de grands panneaux quelque peu vieillis aux entrées de l'agglomération. Cependant, ce n'est qu'au visiteur averti ou particulièrement attentif que cette particularité de la ville se révèle car bien peu de choses viennent confirmer l'importance ancienne ou actuelle de cette industrie. Cette assertion n'est qu'assez modestement étayée par le syndicat d'initiative, la Maison de pays et le musée qui n'en font pas expressément état

Ainsi, si nombre d'actions de valorisation du patrimoine industriel de Tinchebray existent, elles restent cependant modestes, ponctuelles et non articulées entre elles. La notoriété de ces fabrications ne dépasse guère les limites du territoire d'origine.

A l'exception de l'ancienne forge, le monde des professionnels de la quincaillerie (ouvriers et dirigeants)- est peu partie prenante. Le SPL, en particulier, a été impulsé grâce au soutien du député. Ses actions de valorisation du patrimoine sont suivies de façon différenciée par les chefs d'entreprise selon leurs attentes et leur situation économique. Cela vad'un engagement fort à une acceptation polie face à des acteurs dont on est proche (petite ville/interconnaissance) et avec lesquels on partage une communauté d'intérêts.

De manière assez étonnante, les milieux du tourisme, toujours à la recherche d'une diversification de leurs produits n'ont pas non plus cherché à exploiter des spécificités locales aussi fortes. Il en est de même des collectivités locales pourtant confrontées à d'importants travaux de rénovation urbaine et à des interrogations quant au devenir d'anciens ateliers et usines désaffectés à l'extérieur et au cœur de la ville. En dehors de la timide revendication du

titre de "capitale de la quincaillerie de la ville", ces actions ne prennent pas toute la dimension du caractère si particulier de ce patrimoine. Cette constatation peut être élargie au département qui a bénéficié de l'un des premiers inventaires exhaustifs du patrimoine réalisés par l'Inventaire général. Cette opération s'est révélée d'une grande richesse. Pourtant, plus de 10 ans après, les actions de valorisation culturelle et touristique en ce domaine semble bien timides et se limitent le plus souvent aux monuments les plus emblématiques au niveau architectural, généralement antérieurs au 19^{ème} siècle....alors même que partout en France, les expériences se multiplient et que le public manifeste son goût pour le tourisme technique, qu'il soit patrimonial ou non.

Davantage qu'une absence de volonté, c'est avant tout la synergie entre les différents acteurs qui manque à la mise en valeur du patrimoine industriel régional. Des initiatives fort intéressantes existent çà et là : un circuit du fer relatant l'extraction et la transformation du minerai, créé à l'initiative de bénévoles ; le musée de Brouains (sur l'énergie hydraulique et l'industrie du couvert) ; les forges de l'Aube... Ces initiatives ne sont cependant pas coordonnées. Derrière ce manque de structuration se cache sans doute une absence d'image industrielle de la région tant pour les autochtones que pour les touristes. L'authenticité industrielle de la région n'est pas ou insuffisamment reconnue ; elle n'entre pas en tous les cas dans l'image traditionnelle de la Basse-Normandie (la mer et ses stations balnéaires, la campagne, ses prairies, ses chaumières, son lait et ses fromages, le Débarquement...).

Positionnement et rôle de l'étude dans la formation d'un projet touristique. Un double objectif

Par une analyse à la fois historique et ethnologique du travail du fer dans la région de Tinchebray, l'étude se situe en amont d'un projet touristique. L'objectif visé est de susciter à plus ou moins long terme différentes démarches de valorisation économique, culturelle et touristique du patrimoine dans une perspective de développement local. Si le tourisme n'est pas en lui-même l'objet de l'étude, il n'est pas non plus traité, selon les termes de Marc Boyer (2002, 393), comme un simple wagon de queue. Son intérêt va au-delà du recueil et de l'analyse des éléments liés à une culture industrielle (histoire, savoir-faire, organisations professionnelles et relations sociales...) Il s'agit en effet de faire précéder les actions de conservation et de mise en valeur de ce patrimoine industriel d'une réflexion sur le sens et les enjeux que les acteurs concernés lui donnent.

Les représentations sociales d'une culture industrielle.

La tradition économique, atout et écueil du tourisme industriel.

Le point de départ de cette réflexion a été : pourquoi le peu d'enthousiasme des acteurs locaux sinon la peur d'un développement d'un tourisme industriel de la part des chefs d'entreprise ? Le tourisme industriel actuel et bien accepté est celui d'un tourisme local. Il concerne essentiellement de petits groupes de retraités du département et des départements voisins, des scolaires, la population locale dans les marchés. La présentation des entreprises et de leurs fabrications dans leurs formes actuelles y est favorisée. Cette présentation ne coïncide pas seulement avec la solution la plus aisément réalisable, elle répond aussi à un choix. Mais ce tourisme «entre soi», qui plus est ne cherche pas à explorer la mémoire collective, qui reste dans "l'ici et le maintenant" est-il vraiment le tourisme ? Le tourisme n'est-il pas également, comme le souligne André Rauch (2002), une construction de l'« étrangeté » ? Cette « étrangeté » est l'enjeu d'une reconnaissance mais de quelle sorte ? Il nous semble que cette reconnaissance est ici au cœur d'un conflit d'identité.

Si les entreprises de quincaillerie de Tinchebray appuient leurs compétences sur l'existence d'un long savoir-faire dans la transformation des métaux ; elles tiennent surtout à donner -malgré leur isolement et leur petite taille- l'image d'entreprises de pointe : en matière de processus de production (outillage performant, processus ISO...), d'environnement (station d'épuration intégrée...), de commercialisation (exportation...). Bref, les entreprises de Tinchebray revendiquent l'image d'industries à part entière, modernes et performantes.

Or, cette image que l'on revendique est-elle compatible avec les attentes touristiques où, ainsi que le fait justement remarquer Rauch (2002, 390), l'ancien est devenu plus passionnant que le contemporain, le typique plus que l'authentique ? Comment jouer de sa différence, de sa spécificité pour capter l'intérêt des visiteurs sans porter atteinte à l'image que l'on veut donner de soi ?

L'objectif de cette étude est d'identifier et d'analyser quelques éléments spécifiques à ce pôle industriel susceptibles de mettre en conflit « tourisme » et « industrie ». Ce monde professionnel cependant n'est pas un bloc monolithique. Il existe à la fois différentes branches de production (quincaillerie et ferronnerie essentiellement) et différents acteurs (dirigeants et ouvriers) dont les enjeux face au tourisme ne sont pas toujours identiques. On doit également tenir compte des nombreuses mutations qui ont touché ces dernières décennies le milieu industriel et, plus largement, la société locale. Les mutations de savoir-faire et des structures de production avec la disparition du travail à la campagne et des ateliers en ville, les transformations de l'organisation du travail et des rapports professionnels et sociaux ne sont probablement pas sans conséquences sur les constructions mentales du patrimoine. Elles représentent en effet autant de repères dont le sens s'érousse, voire se perd, autant d'éléments de désappropriation de l'histoire et de l'identité. Toute action collective et tout travail symbolique devient alors plus difficile à réaliser.

Nous en venons ainsi au rôle de la recherche : analyser et comprendre les représentations de ce patrimoine industriel par les professionnels de la petite métallurgie et les habitants de la région de Tinchebray ainsi que celles des acteurs locaux du tourisme ; comprendre et déterminer les enjeux et les écueils d'une action de conservation et de mise en valeur de ce patrimoine industriel pour les populations concernées et en tenir compte dans l'étude. L'objectif étant qu'à terme les acteurs locaux s'approprient le produit de la recherche.

Etude d'un système industriel localisé

L'exploration du patrimoine industriel de la région de Tinchebray a pour objectif principal de comprendre une culture industrielle, celle qui unit en des temps et un lieu donnés un ensemble de techniques et un groupe humain. Le milieu technique est envisagé comme une totalité qui touche des domaines économiques, sociaux et culturels. C'est une démarche classique de l'ethnologie industrielle.

Dans le cas du patrimoine industriel de Tinchebray, cette démarche nous semble cependant insuffisante. Il s'agit ici non d'une mono-industrie mais d'un pôle qui se caractérise par une industrialisation diffuse : un essaimage d'entreprises petites et moyennes au sein d'un territoire restreint. Cette industrialisation ancienne, diffuse et diversifiée forme un système local caractérisé par un type de savoir-faire technique et par un marché du travail relativement autonome.

D'autres éléments moins apparents viennent compléter la caractérisation de ce système industriel. L'origine de ces industries les explique. Le système industriel de Tinchebray ne peut être spécifié sans faire référence à l'histoire, en particulier à l'histoire industrielle de la région Basse-Normandie. Elle détermine pour une grande part la « morphologie » des entreprises. Les entreprises de Tinchebray comme celles de beaucoup de pôles industriels très

anciens, issues de la période de proto-industrialisation possèdent certaines caractéristiques particulières. Après avoir été le plus souvent tardif, le phénomène de concentration est souvent faible (travail à domicile tardif). Ainsi, toutes les entreprises de quincaillerie de Tinchebray appartiennent à la catégorie des petites et moyennes entreprises, auxquelles s'ajoutaient encore il y a une quinzaine d'années -mais de façon très marginale- certains artisans (moins de dix salariés). Certaines se sont transformées en SA mais elles gardent toutes une direction familiale. L'environnement est rural. Les passerelles entre l'agriculture et l'industrie sont nombreuses. Le milieu agricole a formé en particulier des fractions importantes de la main d'œuvre. La classe ouvrière n'est pas fortement déterminée. Concernant les relations professionnelles (internes aux entreprises), il existe des modalités particulières de rémunération, d'emploi, de formation professionnelle et de rapports hiérarchiques propres à ce mode d'industrialisation... Les cadres et les techniciens, par exemple, sont en majorité issus de la promotion interne.

L'ensemble de ces éléments contribue à caractériser un système industriel local cohérent. Ils ne disent rien cependant de son fonctionnement. Le système industriel de Tinchebray existe aussi et surtout comme ensemble de relations complexe et original entre les entreprises. Dans ce cadre, le territoire n'est pas seulement le support d'une histoire et d'une culture industrielles, il représente l'élément moteur du système industriel.

Au niveau des relations commerciales et financières, le système comporte des pratiques spécifiques au niveau de la concurrence et de la coopération. Des modalités particulières de dépendances, de sous-traitance, de répartition des marchés existent. Les relations économiques entre les entreprises appartiennent à un système de codes, de positions et de rôles ; les lois du marché n'y sont pas aussi déterminantes qu'avec les entreprises extérieures à ce pôle.

Ces interrelations déterminent par ailleurs directement les logiques de concentration et de niveau technique. C'est essentiellement par rapport au système industriel que l'on peut comprendre les choix technologiques des différentes entreprises. En définitive, le jeu social auquel les entreprises prennent part détermine de façon non négligeable leurs actions proprement économiques.

D'autres éléments complètent ce système industriel. Les relations avec les structures collectives -notamment politiques-, jouent un rôle significatif. L'administration de la charge municipale participe de façon importante à la gestion de ce système. Le choix des politiques économiques et de logement de la ville peut ainsi influencer de façon notable sur l'évolution de l'ensemble des entreprises.

PREMIERE PARTIE : HISTORIQUE DU TRAVAIL DU FER DANS LA REGION DE TINCHEBRAY

I- LES ORIGINES

Nous nous intéresserons dans ce chapitre aux origines et au développement de l'industrie métallurgique dans la région de Tinchebray, en particulier en rattachant l'histoire de cette industrie à l'histoire industrielle de la Basse-Normandie.

Cette recherche historique concerne les périodes antérieures à la révolution industrielle, soit jusqu'aux environs de 1835, pour la région. Elle s'appuie sur des documents d'archives -Archives municipales de Tinchebray, Archives départementales de l'Orne- sur une bibliographie régionale -enquêtes économiques, récits de voyageurs, études d'historiens et même d'industriels locaux comme l'étude inestimable de 1912 de Le Mardeley- et sur les articles de presse des journaux locaux. Ces derniers documents sont utilisés comme témoignages humains et retranscrits le plus souvent dans leur forme originale. Enfin, il faut ajouter les importants travaux d'archéologie industrielle impulsés en 1986 par la Cellule Patrimoine industriel de l'Inventaire général de la DRAC de Basse-Normandie et ceux réalisés par le service éducatif des Archives de l'Orne. Les familles et les entreprises, n'ont conservé par contre que des bribes d'archives industrielles. Ces manques n'ont pas permis de donner au tissu industriel local, selon l'expression de Y. Lamy (1984, 127), tout le « degré de finesse indispensable » à sa compréhension.

1- Premiers vestiges et premières traces écrites

Ainsi que la plupart des régions françaises, la Basse-Normandie, notamment l'actuel département de l'Orne, connaît jusqu'au milieu du 19^{ème} siècle, une importante activité métallurgique. L'archéologie ainsi que les sources écrites et iconographiques ont permis d'évaluer l'ancienneté et de préciser certaines techniques.

Les traces les plus anciennes du travail du métal dans le département de l'Orne sont attestées dès 1800 avant notre ère. Il s'agit du travail du cuivre avec des objets trouvés dans une tombe à Loucé, près d'Ecouché.¹ Le travail du fer n'apparaît semble-il que beaucoup plus tard, au 8^{ème} siècle avant notre ère. Les scories (résidus de forges) rencontrées en plusieurs points de la ville de Tinchebray -à l'EpINETTE, au val des Fontaines, en face du château, dans la ruelle dite des Forges-Paillettes... - et de ses environs indiquent que l'usage d'extraire et de travailler le fer était connu des Gaulois. Tinchebray, située au carrefour de deux voies militaires romaines importantes -d'Avranches à Lisieux et de Montchauvet à Mortain- prend alors un essor important sur le plan de l'Industrie locale.²

Les mentions des droits seigneuriaux liés à la production de fer et de métiers de férans, retenus par la Cellule patrimoine de l'Inventaire général comme les indices les plus sûrs d'une activité sidérurgique médiévale, montrent une très large diffusion de cette activité dans l'ensemble de l'espace normand à son époque la plus ancienne. « Presque tous les gisements repérés par les géologues [dans l'espace normand] ont fait l'objet d'une exploitation médiévale. »³ La plupart de ces petits sites disparaissent cependant au profit de plus grands bassins qui monopolisent l'ensemble du marché. Avec une remarquable continuité jusqu'à la fin du Moyen-Âge, l'exploitation et le travail du fer se réalise en

1 C. Devinant, E. Gautier et Y. Lecherbonnier (1986, 29)

2 J.M. Hurel (1883, 192) ; Abbé Dumaine (1883-1887, 507) ; CRCI (1969,71)

3 M. Arnoux, J.-F. Belhoste et Y. Lecherbonnier (1991, 243)

Normandie dans les trois grandes zones de production qui sont : le pays de Bray et le bassin constitué par le sud du pays d’Auge (région d’Orbec), le pays d’Ouche et le Perche et enfin le Bocage, surtout dans la région de Flers et de Tinchebray.⁴ Les premières traces écrites du travail du fer dans la région de Tinchebray sont attestées dès le 12^{ème} siècle. Ainsi, en 1130, Henri 1^{er}, duc de Normandie et roi d’Angleterre, fait don à l’abbaye de Savigny d’une forge dans la forêt de Tinchebray. Un métier de féron est attesté dans le Bailli de Mortain en 1180.⁵ J.M. Hurel (1883, 192) note également que « le roi d’Angleterre disait au pape Calixte II [pape de 1119 à 1124] que Tinchebray était une caverne de démons [faisant] allusion non seulement à l’énergie mais aussi à la couleur habituelle de ces intrépides forgerons. » « Mal documentée pour les 13^{ème} et 14^{ème} siècles, la continuité de production paraît cependant assurée, en raison de l’ouverture, sans doute dès le milieu du 13^{ème} siècle, de la minière de Beaumont à Saint-Rémy-sur-Orne, dont le minerai est travaillé dans la région de Flers et Tinchebray jusqu’à la fin du 15^{ème} siècle. La mention pour le 14^{ème} siècle de clous de Tinchebray dans quelques comptes de construction royaux permet d’ailleurs d’étayer cette hypothèse. »⁶

2- Agriculture, industrie, commerce : une économie intégrée

Le travail du fer n’est pas une activité isolée. Probablement dès avant le Moyen-âge, elle fait partie d’un ensemble d’activités artisanales très diversifiées dans toute la Basse-Normandie et en particulier dans le Bocage. Son isolement et la pauvreté du sol ont favorisé dans cette partie de la région le développement d’une activité industrielle adjointe à l’agriculture. Jusqu’au 19^{ème} siècle, la région de Tinchebray produit tout ce qui est nécessaire à la vie quotidienne, au travail des champs et à l’élevage. Outre le fer, elle travaille les fibres textiles (lin et chanvre), la laine, le bois, la corne, le cuir... « La laine des moutons, le lin et le chanvre que l’on teillait et que l’on filait, fournissaient la matière première. La laine, travaillée par les teinturiers du pays, était ensuite confiée à une de ces petites filatures auxquelles les nombreuses filatures de la région fournissaient la force motrice. Les fils de lin et de chanvre servaient à composer les étoffes tissées par les ouvriers travaillant dans leurs villages. La combinaison des fils de chanvre ou de lin et des fils de laine donnait naissance à des étoffes variées, employées en vêtements, jupons, pantalons et vestes pour hommes. On tissait aussi en fils de lin et de chanvre des toiles pour draps de lit et pour chemises, pour nappes et serviettes. »⁷

Le développement de l’industrie profite également de circonstances naturelles locales favorables à la transformation de ces produits : l’eau (la force hydraulique), la forêt (le charbon de bois) et, pour le travail du fer, la présence de minerai.

Le réseau hydraulique est important. Le Noireau et ses affluents, le Montbayer, le Troître et la Durance, constituent la force motrice qui actionne les roues de nombreux moulins : moulins à papier, moulins à huile, moulins foulons, moulins à tan, moulins à noir animal. On peut encore en dénombrer une quinzaine au début du 19^{ème} siècle.⁸

Le fer est la seule matière première que l’on soit obligé d’amener. Il est transporté à dos de mulet depuis les gisements affleurants un peu partout dans la région, notamment des mines de fer de Saint-Rémy-sur-Orne et de Halouze. L’exploitation est rudimentaire : « Elle

4 M. Arnoux, J.-F. Belhoste et Y. Lecherbonnier (1991, 243)

5 M. Arnoux, J.-F. Belhoste et Y. Lecherbonnier (1991, 244)

6 M. Arnoux, J.-F. Belhoste et Y. Lecherbonnier (1991, 244)

7 Annuaire normand (1905, 530)

8 M. Lavollé (1983, 40) et M.F. Champion (1987, 38)

n'est pratiquée ni par puits ni par galeries ; seuls, les filons superficiels étaient atteints par simple creusement de trous à ciel ouvert.⁹ Jusqu'à l'apparition des hauts-fourneaux au début du 16^{ème} siècle, on produit le fer par procédé direct c'est-à-dire sans passer par la fonte : « dans les bas foyers ou bas fourneaux des forges à bras, qui ne dépassaient pas un mètre à un mètre trente, lesquels étaient dispersés à l'infini sur tout le territoire ». ¹⁰ « Les techniques de production se limitèrent longtemps à l'utilisation de fourneaux de petites dimensions (environ 1,50 m à 2 m de haut et 0,40 m de large) dans lesquels on déversait alternativement, par le sommet, charbon de bois et minerai. Des soufflets, animés par la main de l'homme ou l'énergie animale, activaient la combustion au terme de laquelle on recueillait, à la base du four, une masse de fer visqueuse, épurée ensuite par le martelage, d'abord à la main puis, à partir du XII^{ème} siècle, au moyen de marteaux hydrauliques. »¹¹

Selon M. Lavollé (1983, 66) : « Les bas-foyers, enfouis dans le sol et les forges ont existé très tôt à Tinchebray -sans que l'on puisse donner une date précise ». La présence de scories en plusieurs endroits de Tinchebray, évoquée plus tôt, et « certains noms de hameaux : « Les Forges », « Sept-Fours », et de pièces de terres : « Clos-des-Forges », sur le chemin de Domfront, « petits-Clos-des-Forges », « champ des Forges-Paillettes »... »- montrent l'importance de ces forges sur la commune. Faute de charbon, le minerai était cuit à grand renfort de feu de bois. Au Moyen-Âge, les forêts étaient vastes et les réserves inépuisables. A Tinchebray, le charbon de bois indispensable à la chauffe provient des forêts des alentours, en particulier celle de la Lande-Pourrie.

Dès le Moyen-Âge, l'industrie de Tinchebray et du Bocage en général montre deux caractéristiques importantes qu'elle conserve plus ou moins intactes pendant fort longtemps. Son extension et sa diversification sont rendues possibles par des conditions naturelles favorables -eau, fer et bois- mais aussi par des conditions économiques défavorables : l'isolement lié à un relief tourmenté et surtout l'absence de voies carrossables.¹² Un rapport établi en 1781 par les autorités militaires, chargées de préparer les passages de convois dans la région de Tinchebray, mentionne : « La route de Tinchebray, dans l'hiver, est affreuse... » Les chemins sont « fort mauvais ». Le chemin de Condé à Tinchebray vers Mortain et la Bretagne est « absolument impraticable pour les voitures, les chevaux et même les hommes à pied... » La route de Vire à Tinchebray est elle aussi « horriblement mauvaise ». ¹³ Cette situation perdurera jusqu'aux premières décennies du 19^{ème} siècle.

Jusqu'au 19^{ème} siècle, cette industrie possède donc un caractère largement autarcique. L'industrie évolue aussi en rapport intime avec l'agriculture : elle se base sur la transformation des matières produites dans la région et s'établit dans les endroits (le Bocage en particulier) où l'agriculture ne permet pas d'occuper en permanence la population qui doit trouver des sources complémentaires de revenus.

9 A.-M. Fixot (1981, 21)

10 F. Dornic (1982, 213). Peu de documents écrits concernent les antiques forges à bras. Grâce à quelques documents conservés aux Archives du Calvados, A. Surville (1920) en donne cependant une description assez détaillée.

11 C. Devinant, E. Gautier et Y. Lecherbonnier (1986, 29)

12 Voir également M. Lavollé (1983, 66)

13 Cité par M. Lavollé (1979, 13-14)

3- Le renouveau de la sidérurgie et de la petite métallurgie aux 16^{ème} et 17^{ème} siècles

De la fin du 15^{ème} siècle au début du 17^{ème} siècle, les techniques de production du fer évoluent de façon constante. Les « grosses » forges et les « hauts fourneaux » font leur apparition. Ce sont ces forges qui, à partir du 16^{ème} siècle, favoriseront le développement de la petite métallurgie dans la région de Tinchebray qui s'étend aussi aux cités voisines de Vire, Domfront, Flers, la Ferté-Macé, Sourdeval et Mortain.

A la méthode dite du procédé direct s'oppose, dès le 15^{ème} siècle, une nouvelle technique proposant le travail du minerai de fer en deux étapes : « d'une part la transformation du minerai de fer en fonte dans un haut fourneau équipé de soufflets hydrauliques, d'autre part l'affinage de la fonte en fer dans un atelier annexe, la forge. » La méthode dite du procédé indirect se met en place en principauté de Liège au cours de la première moitié du 15^{ème} siècle et se diffuse ensuite sur l'ensemble du territoire français. Dans le département de l'Orne, ce nouveau procédé est d'abord appliqué dans le Perche, vers 1478-1480, puis dans le Pays d'Ouche, vers 1498-1509. Le transfert se poursuit vers les régions d'Alençon et de Carrouges, vers 1530-1540, et enfin vers le Bocage, vers 1540-1557 (forges de Halouze, de Sept-Forges, de Beauchêne, forges de Varennes à Champsecret).

De ces premiers maîtres de forges du Bocage, « promoteurs du procédé indirect », on connaît peu de choses. Certains d'entre eux cependant semblent appartenir « à des familles de marchands de clous et de produits quincailliers ; les Patry, et les Besnard, maîtres des forges de Beauchêne et de Moulin-Colin, étaient de Tinchebray... Ces Premiers maîtres de forges n'eurent cependant pas de postérité. »¹⁴ Ils abandonnèrent la sidérurgie lorsque ces établissements disparurent à la fin du 16^{ème} siècle.

Au début du 17^{ème} siècle, s'installent les fenderies, créées quelques années auparavant dans la principauté de Liège. « Elles permettaient de découper en barres les plaques de fer usinées à la forge. »¹⁵ L'ensemble de ces établissements métallurgiques sont créés par des seigneurs locaux en bordure de leurs bois. Les maîtres fendeurs sont quant à eux recrutés parmi les marchands-fabricants cloutiers de la région de Tinchebray.¹⁶ Dès le milieu du 17^{ème} siècle, les forges du Bocage sont presque toutes en place : « Les 150 ans qui suivirent n'enregistrèrent... que la reconstruction de la forge de Saint-Denis-sur-Sarthon et quelques disparitions correspondant parfois, comme dans le cas des forges d'Halouze et de Larchamp, à la fusion de deux établissements.¹⁷ « D'autres se créeront au 18^{ème} siècle à l'initiative, pour la plupart, de princes apanagistes ou d'engagistes et dans le souci de mettre en valeur les bois royaux. » Ils succèdent aux établissements de la « première génération ».¹⁸

Le renouveau des forges au cours des 16^{ème} et 17^{ème} siècles a entraîné celui de la petite métallurgie. La présence de cette industrie à Tinchebray apparaît continue au cours de cette période. Une requête adressée au duc d'Orléans au mois de septembre 1729 y fait bien tardivement mention ; il y est noté que, « depuis vingt-cinq ans [seulement], il s'était établi une manufacture de gros couteaux à manches de bois, de ciseaux et autres ouvrages de grosses quincaillerie » à Tinchebray et dans les communes voisines de : Frênes, Saint-Jean-des-Bois, Yvrandes, Saint Cornier, Saint-Quentin-les Chardonnetts ou proches de : Sourdeval, Saint-Christophe, le Mesnil-Ciboult, Notre-Dame, Saint-Pierre « et autres dépendances du

14 J.-F. Belhoste et Y. Lecherbonnier (1991, 147)

15 Selon les travaux de C. Devinant, E. Gautier et Y. Lecherbonnier (1986, 29-30)

16 J.-F. Belhoste et Y. Lecherbonnier (1991, 155) donnent l'exemple de la famille Niobé. Cette famille avait compté un féron au 16^{ème} siècle et plusieurs de ses membres y rendirent aveu jusqu'au début du 17^{ème} siècle.

17 M. Arnoux, J.-F. Belhoste et Y. Lecherbonnier (1991, 254)

18 C. Devinant, E. Gautier et Y. Lecherbonnier (1986, 29-30)

comté de Mortain, même à Truttemer, Saint-Martin-de-Chaulieu et autres paroisses limitrophes dépendant de l'élection de Vire. »¹⁹ D'autres documents semblent indiquer cependant que cette industrie est beaucoup plus ancienne dans la région de Tinchebray, tel ce contrat d'association, passé en 1616, entre Gilles Bachelot et Jacques Rebullier, couteliers, pour « forger et accomoder les couteaux. »²⁰ Plusieurs familles paraissent même, ainsi qu'il avait été noté précédemment, « avoir fourni des marchands fabricants sur plusieurs générations, et dont certaines ont même participé à l'exploitation des forges des environs : les Besnard, Huard, Le Prince, Niobé, Patry... La précocité de l'installation des premières fenderies [implique], d'ailleurs la présence d'un débouché suffisant pour absorber une production accrue de fers en verge. Ces implantations, qui en simplifiaient la fabrication, ont même eu pour conséquence certaine d'augmenter encore le nombre des cloutiers au début du XVII^{ème} siècle. Les habitants de La-Chapelle-Biche, selon un rapport de 1657, étaient alors « tous marchands de fer et cloutiers et voituriers... et artisans de tous les ouvrages qui se font aux grosses forges... Cette industrie cloutière prit encore une telle importance qu'elle en vint à transformer non seulement tous les fers cassants du Domfrontais, mais aussi certains fers ployants, pour la fabrication de clous particuliers, importés de l'Alençonnais et du Maine. A l'Ouest, entre Tinchebray, Saint-Jean-des-Bois et Le Fresne-Poret, se développa aussi une fabrication de grosse quincaillerie, produisant à bas prix couteaux, ciseaux, haches et scies... »²¹

A quoi est dû le renouveau de la sidérurgie et de la petite métallurgie dans le Bocage ? A quel phénomène l'attribuer ? Les causes sont multiples. Il semble en premier lieu que la création et le développement des nouvelles forges du Bocage doivent être envisagés comme la mise en valeur d'une région économiquement peu développée : « c'était l'assurance de trouver des matières premières et surtout du bois à meilleur marché et de bénéficier de la présence d'une main-d'œuvre moins exigeante. » Aussi, le renouveau de la sidérurgie du Bocage, comme celui de la petite métallurgie qu'il génère, doit-il aussi s'interpréter dans un cadre d'un redéploiement industriel beaucoup plus large, incluant en particulier l'industrie textile : « L'industrie de la toile, comme l'industrie du fer, occupait une grande partie de la Normandie au 16^{ème} siècle. Elle quitta comme elle les périphéries urbaines pour se répandre dans la deuxième moitié du 16^{ème} siècle autour des bourgs et des petites villes des régions bocagères, Bernay, Mortagne, Alençon, la Ferté-Macé, et Mortain... La présence d'une agriculture de subsistance, le maintien de types de rapports seigneuriaux archaïques, avec prélèvement en nature y favorisèrent sûrement... l'implantation d'activités industrielles susceptibles, en particulier, d'apporter les espèces monétaires minimales que réclamaient le paiement de la taille et les achats d'outils. »²² Le renouveau de l'industrie et de la petite métallurgie doit donc être tempéré. Comme par le passé, le développement de cette industrie est fortement lié à des conditions naturelles favorables, l'offre de bois en particulier, et à des conditions économiques et sociales défavorables, notamment à l'insuffisance des revenus agricoles.

L'essor de l'économie normande et des provinces limitrophes a joué aussi un rôle dans le développement de la petite métallurgie du Bocage. Les clous sont employés notamment dans la construction navale, alors en plein essor. L'agriculture également en expansion demande des outils plus nombreux. Enfin, l'intensification des échanges entraîne un plus fort besoin d'essieux et d'articles divers de bourrellerie et de sellerie. L'ensemble de ces éléments a permis à la production en fer du Bocage de se développer durant toute cette période.

19 Annuaire normand (1905, 538)

20 J.-F. Belhoste, Y. Lecherbonnier, M. Arnoux, D. Arribet, B. Awty et M. Rioult (1991, 172, note 656)

21 J.-F. Belhoste, Y. Lecherbonnier, M. Arnoux, D. Arribet, B. Awty et M. Rioult (1991, 139)

22 M. Arnoux ; J.-F. Belhoste et Y. Lecherbonnier (1991, 255)

Au cours de cette période, les fabrications s'orientent sous l'évolution de la demande, mais aussi selon la qualité des minerais disponibles et des fers qu'on peut en tirer. Ainsi, les produits de quincaillerie et de ferronnerie (y compris les épingles) sont fabriqués « à partir des fers ductiles provenant des minerais de l'Ouche ou de Longny ; les produits plats et souples, en fer ployant des minerais de Rânes : socs de charrues, bandages de roues, utilisés pour l'essentiel dans l'agriculture, et poêles à frire ou « galettoires ». A ces produits en fer s'ajoutaient également quelques autres en fonte : marmites, chaudrons, pots, taques de cheminée, boulets et canons, fabriqués surtout dans l'Ouche et la Perche. »²³ Quant au minerai du Domfrontais, « avec ses minières de La Ferrière et d'Halouze, dont on ne tirait qu'un fer cassant, [il était] entièrement destiné à être fendu, puis transformé en toutes sortes de clous. »²⁴ Les bourgs et les villages de la région de Tinchebray, de la Chapelle-Biche à Saint-Bomer, à l'est, et Saint-Jean-des-Bois et Ger, à l'Ouest, s'adonnent « à la fabrication d'une grande variété de clous : clous à lattes et à ardoises, brochettes du tapissier et du sellier, clous à souliers, clous à cheval, ou encore clous de charpentier, utilisés dans le bâtiment et la construction navale. »

Dès le début du 18^{ème} siècle, il existe une petite industrie sidérurgique localisée dans l'Ouest du Bocage qui ne cesse de se développer. Tinchebray devient la ville la plus commerçante de l'arrondissement. Elle est le centre de deux industries principales très importantes : l'industrie métallurgique incluant la clouterie, la serrurerie et la quincaillerie en général et le commerce des fils. La suppression de son baillage et l'importance de ses transactions motivent ainsi la création d'un tribunal de commerce en 1790. La commune de Chanu acquiert également une grande notoriété. Selon l'abbé Dumaine (1883-1887, 389) : « Tous les habitants [y] sont cloutiers ou marchands de fer. »²⁵ Mais cette industrie, si elle acquière une certaine importance, reste encore subordonnée à l'agriculture comme elle l'est également au commerce.

4- Organisation de la profession et marchés

Comment s'organise cette industrie du fer durant la période précédant la révolution industrielle ? Jusqu'à la fin du 18^{ème} siècle environ, l'agriculture, l'industrie ainsi que le commerce coexistent très étroitement. Au cours du 19^{ème} siècle, leurs liens se desserreront mais ne seront jamais rompus jusqu'à la Première Guerre mondiale.

Presque toujours, l'artisan du fer est un paysan qui travaille à domicile. Les articles de petite métallurgie sont fabriqués pendant l'hiver, quand la culture est impossible. Quelques uns cependant travaillent en atelier, composé d'un patron seul ou avec quelques ouvriers. « Les ouvriers se groupaient en compagnons, les artisans en corporations. »²⁶ Le travail en atelier arrive très tôt : G. Villeroy (1999, 14) note : « En 1443, Jean Legot, fils de Gervais, est qualifié de ferron, travaillant avec deux ouvriers : Raoul Billard et Guillot Gosselin. »

Qu'ils soient petits patrons d'atelier ou travailleurs isolés, les artisans du fer s'approvisionnent auprès de marchands grossistes, appelés aussi marchands-fabricants, nombreux à Tinchebray et surtout à Chanu. Les objets fabriqués sont vendus en partie localement, « sur le marché du lundi et les treize grandes foires de l'année. Chacun apporte sa production qui, dans les poches de son bissac, qui sur le dos de sa mule. » Il n'existe pas

23 J.-F. Belhoste, Y. Lecherbonnier, M. Arnoux, D. Arribet, B. Awty et M. Rioult (1991, 138)

24 J.-F. Belhoste, Y. Lecherbonnier, M. Arnoux, D. Arribet, B. Awty et M. Rioult (1991, 138)

25 F. Dornic (1982, 223)

26 Le Mardeley (1912, 242)

d'intermédiaires. Le surplus est vendu dans les marchés des environs : « à Vire et, une fois l'an, et à la grande foire de la Guilbray à Falaise. »²⁷ Si la production est très abondante, elle entre dans la *Balle* des colporteurs. Les colporteurs du Bocage sont eux-mêmes le plus souvent des paysans qui, périodiquement, durant les mois d'hiver et jusqu'en juin, partent jusqu'aux Pyrénées vendre la quincaillerie de Tinchebray, la poëlerie de Villedieu, les tamis de Gavrais etc. Les fabrications pouvaient également être vendues à des marchands *grossiers* qui vendaient à leur tour à des détaillants ou bien encore aux muletiers bretons qui venaient chercher, avec beaucoup d'autres choses, des centaines de kilos de clous qu'ils revendaient dans les principaux ports de Bretagne G. Villeroy (1999,14) nous donne un exemple d'un tel commerce, retrouvé dans le notariat de Tinchebray. Il s'agit d'un contrat commercial daté du 15 décembre 1692, qui stipule que : « Michel Degrenne, fils de feu Charles, de Tinchebray, s'oblige livrer à Nicolat Lecourt, marchand à Landisac, 50 grosses [12 douzaines de pièces] de mèches façon d'Angleterre pour le prix de 6 livres 14 sols chaque grosse. »

Dès le 17^{ème} siècle au moins, on voit donc l'apparition d'un commerce véritable des produits de la petite métallurgie : échanges inter-régionaux, notamment avec la Bretagne, et probablement aussi, selon J.F. Belhoste et Y. Lecherbonnier (1991, 139), exportations vers les colonies américaines pour les produits de taillanderie de Tinchebray. Selon ces mêmes auteurs, le marché des fabrications métallurgiques de la région de Tinchebray était sans doute même très étendu durant cette période : « S'agissant des fabrications de la région de Tinchebray, il y en avait sans doute une part réservée au marché du Bocage. Mais elles étaient surtout destinées à une clientèle plus lointaine. Les foires de Domfront jugées en 1698 « importantes par la vente des fers des forges de Varenne, Chailland, Port-Brillat et Aron » étaient l'occasion d'échanges interrégionaux, où ne se réglait pas seulement l'approvisionnement des fers bruts. Toujours selon ces auteurs, l'essentiel des flux se dirigeaient en direction du Cotentin et de la Bretagne, vers les ports de Granville, Cherbourg, Saint-Malo ou Brest. Avant 1660, la Bretagne ne comptait que quatre ou cinq forges, la plupart situées en dessous de Rennes. Or, depuis Richelieu, une vive poussée du commerce atlantique et une progressive mise en valeur affectaient tout l'arrière-pays breton. Les clous de Tinchebray étaient sûrement nécessaires à l'approvisionnement d'une construction navale en plein essor. Par la route d'Alençon, Flers, Vire et Granville, et celle qui, via Domfront et Mortain, conduisait à Saint Malo, se faisait un immense trafic interrégional, où les grosses toiles de chanvre, les sels bretons et les papiers de la Sée croisaient les fers du Bocage. Les auteurs citent un cas particulièrement intéressant, celui de Bernard Huard, « représentant de l'une des grosses familles marchandes du Bocage, [qui] prit en 1643 son fils Julien, établi marchand en Bretagne, pour cautionner un achat de fers des forges de Cossé. C'est bien la preuve [soulignent les auteurs] que les marchands cloutiers de la région de Tinchebray expédiaient leurs produits en Bretagne, et qu'ils en contrôlaient même la distribution. »²⁸

27 M. Desmars (1919, 205) ; M. Lavollé (1983, 41)

28 J.F. Belhoste et Y. Lecherbonnier (1991, 140)

II- LES EVOLUTIONS DES STRUCTURES PROFESSIONNELLES ET SOCIALES AU 19^{ème} SIECLE, VERS L'USINE

Ce siècle de l'industrialisation soulève la question de la concentration de la main d'œuvre ainsi que de l'émergence de nouvelles formations sociales : celle des industriels, d'une part, distincts des anciens maîtres de fabrique ou marchands-fabricants, et celle des ouvriers, d'autre part, distincts des travailleurs ruraux à domicile.

Ce siècle soulève aussi la question, si souvent abordée par les historiens de la région, de l'échec de l'industrialisation de la Basse-Normandie au 19^{ème} siècle, désigné par ces derniers sous le terme de "désindustrialisation". Quelle est la place prise par les activités de quincaillerie de Tinchebray dans ce processus de marginalisation économique de la région ? Quels sont les prolongements durables sur le caractère de cette économie.

1- Des maîtres de boutique aux fabricants, la naissance de l'industrie

Les premières véritables industries n'apparaissent à Tinchebray que dans les dernières décennies du 19^{ème} siècle. Même si la venue des établissements Mermier de Saint Etienne représente un élément important de cette transformation, celle-ci est avant tout le fruit d'un long processus de développement technique et financier, essentiellement endogène.

Trois principales étapes peuvent être distinguées. La première étape se situe au tout début du 19^{ème} siècle, voire même avant ; les documents présents ne permettent pas en effet une grande précision. Elle concerne l'apparition des *maîtres de boutique*. La seconde étape se situe vers le milieu du 19^{ème} siècle. Elle voit l'apparition des premières fabriques, en lien notamment avec le développement de nouvelles voies de communication. La troisième étape, enfin, est celle de la création des premiers établissements industriels en centre ville, indépendants des ressources hydrauliques et concentrant un plus grand nombre d'ouvriers. Elle débute dans les dernières années du 19^{ème} siècle,

1.1. Les Maîtres de boutique, la naissance des premières maisons de renom

Au commencement du 19^{ème} siècle, l'organisation de cette industrie évolue. Les *maîtres de boutique* succèdent aux artisans petits patrons d'atelier. Ils sont « moins nombreux » mais occupent « un plus grand nombre d'ouvriers réunis dans le même atelier. » L'organisation reste cependant celle de l'artisanat : « Les *maîtres de boutique* travaillant avec leurs ouvriers »... «à la main ou par des procédés mécaniques rudimentaires. »²⁹

D'après les études de M. Le Mardeley (1912, 242) et de M. Desmars (1919, 204), vers 1840, on fabriquait des serrures à Tinchebray et à Chanu, de la clouterie forgée à Saint-Cornier-des-Landes et à Beauchêne ainsi que des objets de quincaillerie en fer, os et corne à Saint-Jean-des-Bois : aiguilles, couteaux ciseaux, boutons et peignes. Tinchebray possède encore aussi à cette époque plusieurs moulins foulons et des moulins à papier. En 1835, ces derniers sont au nombre de sept à Tinchebray et de trois à Beauchêne.³⁰

Des diverses fabrications pratiquées dans la région de Tinchebray jusqu'alors, la clouterie avait occupé la place la plus importante mais elle ne devait pas tarder à décliner.

29 Le Mardeley (1912, 242)

30 Selon Le Mardeley (1912, 243). A l'époque de ses travaux, cette industrie avait complètement disparue. Ces établissements ainsi que ceux établis dans la vallée voisine de Brouains ont du céder le pas à des usines plus importantes, employant des fibres de bois - les chiffons entraient seuls dans la préparation des pâtes-et mieux situés.

D'après le registre des délibérations de 1835 de la Chambre consultative des arts et manufacture de Tinchebray (fondée en l'an XII Germinal), consulté par Le Mardeley (1912, 243) et ainsi que le confirme un rapport du maire de Tinchebray datant de 1839³¹, la période comprise entre la Révolution et cette date (1835) voit le nombre de cloutiers diminuer de moitié, passant au chiffre de 1200. Cette diminution considérable est attribuée à la concurrence faites par des industries extérieures à la région, plus mécanisées, notamment celles de Charleville et de Liège et que favorise aussi dans ces régions le prix moins élevé du charbon et du transport des fers. Depuis lors, la fabrication a diminué progressivement et, au début du 20^{ème} siècle, « elle se résume à certains genres de clous à souliers et à sabots qui gardent cependant une très bonne renommée, précisément parce qu'ils sont forgés à la main. »³² Notons cependant, au cours de cette période, l'introduction de la fabrique du clou en zinc, due à l'initiative de M. Huart, fabricant à Saint-Cornier.³³

A partir de 1814, l'industrie des étoffes (droguets et tiretaines) commencent également à chuter ; le nombre de tisserands étaient estimé à 1500 en 1789.³⁴ Elle est remplacée par la fabrication des tissus de cotons, dits de Flers, qui occupe un grand nombre d'hommes et de femmes de la commune. Tinchebray n'est plus cependant un centre de fabrications. Ses tisserands, qui travaillent sur des métiers à main, le font pour le compte de patrons de Flers et émigrent progressivement vers ce centre de tissage entre 1835 et 1860.

Dans le même temps toutefois, la fabrication de la quincaillerie et de la serrurerie, ainsi que de la corne, connaissent une très forte extension et n'ont jamais occupé plus d'ouvriers. « En 1835, le nombre d'ouvriers serruriers était de 500, occupés par 50 maîtres de boutiques ». ³⁵ L'origine de la fabrication des peignes en corne, buhots et chaussepieds remonte à 1790. Plusieurs fabriques seront fondées dans la première moitié du 19^{ème} siècle. Les premières semblent être celles de Jean-Baptiste Levée et celle d'Armand Levée. « En 1833, elle [cette industrie] occupe 150 artisans dispersés dans les communes de Mesnil-Ciboult, Saint-Christophe et Saint-Jean-des-Bois. »³⁶ Une fabrication d'objets en nacre, de boutons essentiellement, est introduite en 1848, par M. Maillot, mais demeure marginale.

Parallèlement, jusqu'en 1870, les populations de la ville et du canton de Tinchebray voient un accroissement constant de leur population : 4.570 habitants contre 3.118 en l'an VIII.³⁷ Ainsi que le note Le Mardeley (1912, 243) : « Tinchebray, vers 1826, était donc toute désigné pour devenir le centre des différentes fabriques, en réunir les produits et en faire l'expédition. » Tinchebray exerce alors un pouvoir attractif sur les autres communes. Selon M. Lavollé (1979, 16), en 1896, alors même que le mouvement de la population s'était inversé, « on dénombre 1 404 personnes natives d'une autre commune du département, 907 originaires d'un autre département [dont près des trois-quarts des trois départements voisins], 2 de l'Algérie et 12 de l'étranger. » L'ouest du Bocage représente à cette période une des zones les plus dynamiques de la région.

C'est durant cette période et quelques années plus tard que se fondèrent la plupart des maisons de renom. Le Mardeley en cite plusieurs « pour les serrures et la quincaillerie » : à Tinchebray, « les Maisons Miquelard, Lelouvier, Besnard, Juhel, Mauduit, Le Mardeley, Lebreton, Alexandre Véron, Avice » et, à Chanu, les Maisons « Jean Hue, Pierre Elie et Bourdon. Elles exportent leurs fabrications d'abord en Normandie et en Bretagne. Ces petits

31 Archives municipales de la commune de Tinchebray, 2F3

32 Bulletin de la société historique et archéologique de l'Orne, 1912

33 Selon J.-M. Hurel (1883, 197)

34 Selon J.-M. Hurel (1883, 194)

35 Le Mardeley (1912, 244)

36 M. Lavollé (1983,52)

37 Selon les chiffres fournis par l'Annuaire normand de 1905

patrons font leurs tournées eux mêmes pour y placer leurs produits, « expédiés ensuite par des messagers ; tel le messenger Bayeul qui assurait chaque quinzaine un service de Tinchebray à Saint-Brieuc ; ou bien encore, ils vendaient leurs serrures et autres articles aux négociants de Tinchebray. »³⁸ Ces fabrications seront par la suite expédiées dans toute la France et même à l'étranger.

Selon M. Lavollé (1983, 68-69), l'approvisionnement des fers est « l'affaire de marchands. Ils se rendent directement aux forges de la région -« Carrouges, Varennes (commune de Saint-Bomer), La Chaux (commune de Joué-du-Bois), Saint Denis-sur-Sarthon, Le Champ de la Pierre, Rânes- ou bien aux foires de Domfront où ils rencontrent les maîtres de forges de Chaillant et Port-Brillet (situés en Mayenne). » Selon Le Mardeley (1912, 244), ils se fournissent également aux forges de Saint-Brieuc (famille Karré-Kérisouët). Le Mardeley décrit les déplacements de ces marchands dont les anciens ont du être les témoins :

« On se rendait aux forges de Varennes à cheval, muni d'un sac d'écus d'argent dans un portemanteau placé à l'avant de la selle : on vous offrait le gîte et le repas, voire même l'hospitalité de la nuit, on traitait ses achats, on en soldait le montant, puis le portemanteau, redevenu léger, on rentrait au logis.

Ces fers étaient martelés en larges bandes de différentes épaisseurs, puis, rouges encore de chaleur, refendus à la cisaille en barres de 6 lignes et plus et d'environ 6 pieds de longueur, enfin réunis en bottes. Ces bottes étaient fixées solidement sur le dos de nombreux petits chevaux, munis de sonnailles, sous la conduite d'un seul homme. Ils se dirigeaient en file indienne, par chemins et sentiers, jusqu'au domicile de l'acheteur. Tableau très pittoresque, disent les anciens dans la solitude des bois.»

La liste des élus à la chambre consultative du tribunal de commerce de Tinchebray de 1802 laisse cependant à penser que certains *maîtres de boutique*, parmi les plus importants, assumaient en même temps le commerce du fer. On trouve ainsi le nom de Gilles Chancerel de Tinchebray, marchand de fer, fabricant de clous et ancien maître de forges, François Friloux de Landisaq, marchand de fer et fabricant de clous ou Pierre Delarue de Chanu, marchand de fer et fabricant de clous. La correspondance et le « grand livre » des forges de Carrouges, indique également que, parmi ses soixante-deux clients, les plus importants sont les principaux marchands et fabricants situés dans la région de Tinchebray : les Chancerel, Delarue, Daligault et Huard.

Le Mardeley donne une description du travail de fer, des difficultés rencontrées et de l'ambiance qui régnait durant les premières décennies du 19^{ème} siècle :

« En raison de l'état brut et rudimentaire des barres de fer, la fabrication des serrures était laborieuse. Dans la soirée, à la veillée, l'ouvrier forgeait les clés, les cloisons, les palastres et les pènes, en un mot toutes les pièces devant entrer dans la composition des serrures et, pendant le jour, il limait les pièces, les ajustait et terminait son travail. [...]

Plus tard, on put se procurer des tôles et des feuillards de dimensions appropriées à la confection des pièces ; ajoutons encore l'emploi de pièces en cuivre fondu et de clés en fonte malléable ; il en résulta une régularité plus grande dans la fabrication et une somme de travail moindre pour l'ouvrier.

Deux fonderies de fonte malléable furent créées à la Gaubardière et aux Communes ; la matière première, en lingots, était importée d'Angleterre, mais, pour diverses raisons, elles ne connurent pas l'ère de prospérité et furent abandonnées. »

38 Le Mardeley (1912, 244-245) et M. Desmars (1919, 203)

Le travail en boutique a fourni un grand nombre d'ouvriers habiles. Selon Le Mardeley (1912, 244) : « l'apprenti fournissait son travail gratuit pendant deux années ; parfois même payait une légère somme d'argent et passait ouvrier. » Le Mardeley note également :

« Une certaine ambition, très louable d'ailleurs, régnait entre les ouvriers, le travail était souvent l'objet des conversations. Ils s'inspiraient du travail de ceux qui étaient les plus habiles ; c'était à qui ne resteraient pas en arrière. On prenait sur ses heures de loisir ou de repos pour confectionner une « oeuvre » dont on put être fier et être classé parmi les « Célèbres ». Cette œuvre consistait généralement en une forte clé forgée et taillée en chiffre, double chiffre ou filets grecs, ajustée dans une entrée épaisse d'une façon si exacte que, suivant l'expression admise, elle refusait l'huile, tout en traversant l'entrée avec facilité. »³⁹

Avant de terminer, on doit noter durant cette période la nette amélioration des voies de communication qui sort Tinchebray de son grand isolement. Sous la Monarchie de Juillet, plusieurs routes sont construites : celle de Tinchebray-Flers, en 1836, celle de Tinchebray-Vire, en 1839 et celle de Tinchebray-Mortain en 1841. A cause de l'opposition de certains propriétaires terriens et dans une moindre mesure de son relief accidenté, Tinchebray se voit cependant privée du passage de la voie ferrée Paris-Granville dans son tracé entre Flers et Vire et n'y est raccordée, à Montsecret, que par une petite ligne d'intérêt local. Cette mise à l'écart va entraver sensiblement le développement économique et industriel de la ville.

1.2. Ouverture vers l'extérieur et apparition des fabriques

Vers le milieu du 19^{ème} siècle, l'amélioration des moyens de communication et le libre-échange ouvre les marchés bas-normands à la concurrence. Les maîtres de fabriques et les marchands s'organisent pour y répondre. Des établissements importants et disposant d'un outillage plus perfectionné s'étaient déjà créés dans d'autres régions, notamment dans les Ardennes obligeant les *maîtres de boutiques* à concentrer leur fabrication dans des *ateliers*. Peu à peu, les *maîtres de boutiques* de Tinchebray et de Chanu sont remplacés par les *fabricants*, « [encore] moins nombreux mais [encore] plus importants. »⁴⁰ Entre les deux statuts *-maîtres de boutiques* et *fabricants-*, la différence essentielle réside surtout dans l'importance des capitaux investis.

Même si on observe bien la présence de quelques moulins à couteaux dans la région de Tinchebray dans les années 1820-1825, les premières fabriques n'apparaissent réellement dans le Bocage qu'assez tardivement, vers 1860.⁴¹ Les premières fabriques de quincaillerie s'installent à la place d'anciens moulins à papier qui se trouvent être en déclin depuis l'invention du papier mécanique. Ceux-ci occupaient déjà sur place une main d'œuvre relativement importante : plus d'une centaine d'ouvriers, selon l'abbé Dumaine (1883-1887, 509). Dans la deuxième partie du 19^{ème} siècle, ces moulins deviennent ainsi les lieux de fixation de l'industrialisation naissante. Grâce à un outillage déjà en place, en quelques décennies vont se développer de nombreuses petites fabriques.

Un rapport présenté par le vicomte de Banville, en 1852, à l'Association normande réunie à Flers, fait état de 21 *fabricants* pour la quincaillerie, la clouterie et la serrurerie faisant travailler environ 600 ouvriers en ateliers et achetant « les produits fabriqués par un nombre considérable d'autres ouvriers, travaillant pour leur propre compte. Le nombre total

39 Le Mardeley (1912, 245-246)

40 Le Mardeley (1912, 245)

41 Y. Lecherbonnier (1990, 62)

d'ouvriers employés alors à cette industrie pouvait être évalué à trois mille... ».⁴² Quinze années plus tard, l'enquête économique de 1867 avance le nombre de 52 *fabricants* pour la quincaillerie et la clouterie, soit plus du double, occupant 2400 ouvriers (1500 pour la quincaillerie et 900 pour la clouterie). A noter que l'étude étant exhaustive, il est probable que la serrurerie, qui n'apparaît pas, soit incluse dans l'activité de quincaillerie.

L'industrie de la petite métallurgie s'est développée. J.-M. Hurel (1883, 195) note que depuis 1834, [elle] a doublé, triplé ses produits... » Les descriptions de l'abbé Dumaine montrent qu'elle s'est spécialisée comme « elle a aussi perfectionné ses produits, de manière à pouvoir soutenir la concurrence avec les centres les plus avancés. »⁴³ Le Mardeley le souligne également : « A partir du moment où ces maîtres de boutique n'existent plus et furent remplacés par des fabricants...ces fabricants...créèrent un ouvrage de plus en plus perfectionné pour la préparation des pièces. »⁴⁴ En 1867, à l'exposition internationale de Paris, les produits de Tinchebray tiennent « une place très honorable parmi les produits similaires de la France. »⁴⁵

Au cours de cette période, une nouvelle fabrication -dont Tinchebray est encore le centre- prend de l'ampleur, celle de la ferronnerie d'art. La fabrication de « longues entrées pour armoires en chêne découpées à jour et à la main » avait son siège à Chanu. Vers 1860, un fabricant, M. Jules Delalande, s'installe à Tinchebray pour y continuer cette fabrication et en ajouter beaucoup d'autres. Le Mardeley (1912, 246) relate les débuts de ce fabricant et de cette industrie :

« Dans ses voyages, en France, en Belgique et en Hollande, il visita les châteaux, les musées, les églises et les cathédrales, releva les croquis de ferrures artistiques, s'inspira des formes et des dessins et créa des modèles.

M. Delarchand, son successeur, a continué la même fabrication : chenets, pelles, pinces, bougeoirs, porte-chapeaux, suspensions, coffrets...

Parmi les ouvriers habiles qu'il a occupé, on peut citer les noms de Sebire et des deux frères Prieur. Sebire travaille maintenant seul et pour son propre compte ; il s'est spécialisé dans le genre de coffrets anciens de différents styles et d'une exécution remarquable. »

Durant cette deuxième moitié du 19^{ème} siècle, l'industrie de la corne et de la nacre sont également « en parfaite voie de prospérité et occupent plus de 600 ouvriers [entre 1883 et 1887]. »⁴⁶ Vingt années auparavant, en 1867, cette industrie n'occupait que 195 ouvriers, à Tinchebray et à Saint-Jean.

Grâce à la construction de routes où circulent « les lourds camions de roulage, les pataches aux couleurs voyantes »⁴⁷, le commerce des fabricants de quincaillerie de Tinchebray et de sa région se développe rapidement. « Le produit de cette fabrique ... trouve son écoulement dans le nord, l'est et le centre de la France ; il y a même pour quelques maisons exportation de leurs produits jusqu'en Suisse et en Belgique ».⁴⁸

Depuis le début du 19^{ème} siècle, sous la concurrence des établissements mieux outillés et utilisant la houille dans d'autres régions de France, les forges de l'Ouest ferment progressivement. En 1858, les dernières forges du Bocage, celles de Varennes, cessent définitivement leurs activités. Seule exception : la forge d'Aube, « affectée depuis 1850 au

42 Abbé Dumaine (1883-1887, 508)

43 Abbé Dumaine (1883-1887, 509)

44 Le Mardeley (1912, 245)

45 F. Dornic (1961, 45)

46 Abbé Dumaine (1883-1887, 508)

47 Abbé Dumaine (1883-1887, 493)

48 Abbé Dumaine (1883-1887, 508)

travail du cuivre »⁴⁹. La fermeture des forges de l'Orne, les unes après les autres n'affecte cependant en rien l'industrie de la petite métallurgie du Bocage, à laquelle elles avaient pourtant si fortement contribué. Le prix du transport est relativement peu élevé ; l'acier vient désormais de Toulouse et de l'Ariège, les limes d'Alsace, la tôle des Ardennes et du Creusot, le fer en verges des fonderies du Nord et de la Haute-Marne, le fer cassant de la Mayenne. La houille vient de Caen.⁵⁰

Malgré cette croissance rapide de l'industrie à Tinchebray, l'examen des patentes de 1865 et 1870 des industriels-électeurs ornaïens montre que Tinchebray représente au niveau départemental, avec une quote-part de 4,5 %, un centre actif, certes, mais secondaire.⁵¹ Le travail à domicile reste encore important, ainsi que le souligne plus haut le rapport du vicomte de Banville : 600 ouvriers en atelier pour 3000 au total. L'abbé Dumaine en dresse un tableau :

« C'est le jour du marché surtout que les divers produits de l'industrie cantonale quittent l'atelier du village, pour venir prendre place dans le magasin du fabricant. La charge est lourde, mais qu'importe, nos robustes ouvriers font le chemin gaiement. Ainsi, par toutes les routes arrivent chaque lundi à Tinchebray les serrures avec les clous de Chanu et de Larchamp ; les petits clous de Saint-Cornier et de Beauchêne ; les couteaux à manches de buis et les vrilles de Saint-Jean-des-Bois ; les chapelets d'Yvrandes ; les tabatières et les boutons en corne du Mesnil-Ciboult ; les crochets et les romaines de Saint-Christophe ; les sonnettes, les sérans et les chandeliers de Saint-Quentin. »⁵²

J.-M. Hurel (1883, 193) y ajoute : « les chaînes en fil de Montsecret, les gros draps d'Entremont, les droguets et tiretaines de Frênes. »

Le milieu de ce siècle marque un premier pas important dans l'évolution des structures économiques et sociales. Les rapports sociaux commencent à se différencier entre ceux qui façonnent les objets et ceux qui, grâce aux capitaux dont ils disposent, donnent l'impulsion à l'activité ouvrière en même temps qu'ils assurent l'approvisionnement des matières premières et la commercialisation des produits.

La plupart du temps, les artisans sont propriétaires de leur petit atelier -un minuscule bâtiment au fond de la cour ou dans le sous-sol de la maison- et de leurs outils mais « les artisans sont, pour la plupart, trop pauvres pour acheter la matière première en grosses quantités et trop isolés pour commercialiser efficacement leur production [dans un marché qui s'est considérablement ouvert vers l'extérieur]. Il arrive que le forgeron possède ses outils, son enclume, que le tisserand soit propriétaire de son métier à bras. Ce n'est pas toujours le cas. Quant à la matière première (le coton, le fer, la corne), à l'énergie (le charbon pour les forges) qui doivent être achetés au dehors, elles sont fournies par le fabricant qui seul dispose de capitaux. Les objets sont remis à ce même fabricant qui donne alors à l'artisan le fruit de son travail. On voit que là déjà il y a un glissement très net vers le salariat. Ce qui reste à l'artisan, c'est encore la liberté de travailler à domicile, sans contrainte d'horaire ni de rendement. »⁵³

Cette première étape vers l'industrialisation possède deux caractères essentiels. Elle est essentiellement endogène ; elle se réalise sous l'impulsion de familles locales qui y investissent leurs capitaux. Elle est aussi profondément ancrée dans l'espace rural puisque les établissements sont placés le long des cours d'eau et se fonde encore en grande partie sur le

49 F. Dornic (1961, 46) ; C. Devinant, E. Gautier et Y. Lecherbonnier (1986, 30)

50 Selon J.-M. Hurel (1883, 196)

51 Selon l'étude de G. Désert (1990)

52 Abbé Dumaine (1883-1887, 509)

53 M. Lavollé (1983, 42)

travail à domicile, dit à Tinchebray *travail en campagne*. En 1875, un journaliste, Jules Lecoeur, décrit Tinchebray ainsi :

« Etre à Tinchebray, ce n'est pas quitter la campagne ; jamais on y perd les champs de vue. Ville à moitié rurale, on y laboure à la fois et on y tient boutique. On va, selon la saison, faucher ses foins, botter sa luzerne, rentrer ses blés, battre son sarrasin, puis on revient dans l'atelier ou dans le magasin. »⁵⁴

1.3. Les usines de petite métallurgie. Structures nouvelles et structures anciennes. Une hiérarchie de dépendances

Dans les dernières années du 19^{ème} siècle, les *fabricants* deviennent peu à peu des industriels. Poussés par l'évolution conjoncturelle et le libre-échange qui se développe après 1860, les *fabricants* accordent la priorité à la compétitivité et donc à la productivité. Leurs établissements se modernisent avec l'introduction de la mécanisation et, parallèlement, de la motorisation. Les fabriques se dotent progressivement de machines à vapeur ou de moteurs -à pétrole et à gaz pauvre- pour suppléer la force hydraulique. Celle-ci reste néanmoins la principale source d'énergie et limite en réalité la taille et la puissance de ces établissements. Ainsi en est-il par exemple de la maison PATRY qui exploitent jusqu'au lendemain de la Première Guerre « deux petites usines hydrauliques, sises à la Torrière (33 HP) et à la Gauberdrière (25 HP), et poursuivent l'installation d'une troisième (25 HP). Ces forces hydrauliques sont suppléées pendant l'été par un moteur à pétrole de 10HP. »⁵⁵ Dans les dernières décennies du 19^{ème} siècle, un deuxième type d'établissements se crée. Ceux-ci sont situés au cœur de la ville et équipés, dès le départ, de machines à vapeur ou de moteurs. Selon les données fournies par M. Desmars (1919, 207-210), à l'exception de l'usine MERMIER, la force motrice des usines de Tinchebray (par site) oscille entre 20 et 35 HP ; le nombre d'ouvriers travaillant à l'usine est de 20 à 50 avant la guerre, celui des ouvriers travaillant à domicile est le plus souvent beaucoup plus important.

Parmi les établissements industriels, on peut citer ceux de M. Le Mardeley, fondés en 1840 et mécanisés dès 1860 ; les établissements DELALANDE, mécanisés en 1860 également ; les établissements PATRY Frères, fondés vers 1868, et qui deviendront plus tard les « outillages ACHARD » -ils disposent notamment d'un marteau-pilon anglais à air comprimé et de deux marteaux-pilons américains- ; les établissements MARY, fondés en 1881 et motorisés au début du 20^{ème} siècle, la Maison Alphonse LEON fondée en 1892 ; les établissements LEMOINE en 1898 -ils possèdent très tôt un équipement complet : presses à découper, marteaux-pilons, poinçonneuses, tours, perceuses...- ; la maison Michel et Napoléon DESPOIS ; la maison JUHEL Fils Ainé ; la maison veuve LEGUIDECOQ.... A noter parmi ces établissements, celui d'un industriel originaire de la région stéphanoise, Etienne Mermier, arrivé à Tinchebray en 1889. Cet industriel, spécialisé dans la fabrication de fourches, rachète plusieurs petits établissements de la région dont la Maison DUVAL-ROBERT, spécialisée dans la fabrication de serrures et la maison HEBERT-FLEURY de Saint-Martin-de-Chaulieu, spécialisée dans la fabrication de quincaillerie et de ferronnerie. L'usine de Tinchebray est construite près de la gare, dans le quartier de la Pie. Un embranchement spécial de la ligne de chemin de fer arrive directement à l'usine pour y amener les matières premières et expédier les produits finis. Elle dispose d'une machine à vapeur de 200 chevaux-vapeur et emploie presque immédiatement une centaine d'ouvriers. Cette maison se développe et devient très vite la plus importante de Tinchebray avec, en 1907, 140 ouvriers travaillant à l'usine et autant à domicile. Notons également l'installation de la

54 *Journal de Flers et de l'arrondissement de Domfront* du 15/09/1875, n°23

55 M. Desmars (1919, 208)

chocolaterie Fortin en 1911. Cette usine qui emploie tout de suite une cinquantaine d'employés, en majorité des femmes, est elle aussi créée grâce à des capitaux extérieurs. Elle fera partie des deux établissements industriels les plus importants de la ville.

C'est ainsi qu'avant la guerre de 1914, 2000 ouvriers sont recensés dans la petite métallurgie à Tinchebray. La clouterie n'emploie plus cependant que la moitié des ruraux (environ 500) qu'elle avait occupé dans le passé. 1300 ouvriers sont répartis dans la commune pour une dizaine d'usines et un grand nombre d'ateliers et 700 travaillent à domicile, y compris dans les communes voisines. Son rendement annuel pouvait être évalué à 3500 tonnes, représentant une valeur de 3 500 000 francs.⁵⁶ Selon les données des archives de l'Orne, analysées par G. Bourdin, il y a avant la Première Guerre mondiale, pour la quincaillerie et la serrurerie, huit établissements industriels dans la commune de Tinchebray, un à Frênes, un à Saint-Cornier-des-Landes, un à Chanu et deux à Beauchêne pour la clouterie, occupant chacun de quinze à cent vingt ouvriers. La taille de ces usines reste modeste ; 70% des ouvriers travaillent dans des établissements de moins de cent personnes.

La production consiste en « quincaillerie, serrures, fourches, boulons, cisailles à haies, étrilles, ferrures pour charrons, mèches, vrilles, tarières, vilebrequins, planes, pièges, tenailles, ferronnerie ornée, flambeaux, lustres, coffrets, landiers. »⁵⁷

La fin de ce siècle est un autre tournant important dans l'évolution des structures économiques et sociales. Deux nouveaux groupes socio-économiques émergent : les industriels et les ouvriers d'usine. Malgré cette transformation en cours, la fin du 19^{ème} siècle et la période qui précède la première guerre mondiale présentent une grande variété de situations tant chez les patrons que chez les ouvriers. Les structures socio-économiques anciennes coexistent durant plusieurs décennies avec les nouveaux groupes sociaux. L'ancien système de production n'a pas entièrement disparu.

Pendant très longtemps, dans le domaine de la petite métallurgie comme dans les autres domaines industriels, en particulier celui du textile, le terme de *fabricant* désigne en réalité l'ensemble du patronat, « ceux qui donnent le travail », mélange de capitalisme mi-industriel, mi-marchand. Un document, extrait d'un almanach de 1903, établit la liste - théoriquement exhaustive- des « fabricants de quincaillerie » de Tinchebray. Il y en a vingt quatre :

« Amaury (Vve), rue aux Porets ; Besnier-Degrennes, Porte-de-Condé ; Delarchand, rue aux Porets ; Despois et Vve Buffard, au Haut-Hamel ; Despois Léa, aux Moutiers ; Dupont, Grande rue ; Fourré, au Clos-Courry ; Hébert Jules, à sept-Fours ; Heuzé, Grande-Rue ; Homo Adrien, rue Neuve-du-Haut-Hamel ; Juhel, Grande-Rue ; Degrenne Léon, place du Marché ; Leboucher à Butte-Rouge ; Leguidecoq (Vve), Grande-Rue ; Lequidecoq, sous les Jaunets ; Lemardeley, rue de Vire ; Lemoine Cyprien, Grande-Rue ; Lemonnier, rue Neuve-de-Vire ; Léon, Grande-Rue ; Lepelletier, Porte-de-Condé ; Letellier, Albert, Grande-Rue ; Mermier, près la gare ; Mondet (Vve), rue de la Chapelle ; Patry Frères, grande-Rue. »⁵⁸

Cette liste représente des situations fort différentes. A coté des patrons d'usine, elles-mêmes d'importances très variables, on retrouve des petits patrons d'ateliers « ayant une certaine autonomie financière, tel Auguste Lepelletier à la Porte-de-Condé, à la tête d'un petit atelier, avec sa femme, ses trois fils et une quinzaine d'ouvriers », des négociants grossistes, tel Juhel Aîné ou Alphonse Léon à Frênes ainsi que de nombreux *marchands-colporteurs*, qui « avec de vastes voitures, parcourent la France entière, vendant aux foires et marchés, les articles de Tinchebray »⁵⁹. M. Lavollé (1983, 71) donne l'exemple des Frères Buffard, dans le

56 Selon M. Desmars (1919, 206)

57 M. Desmars (1919, 206)

58 Cité par M. Lavollé (1983, 40)

59 Le Mardeley (1912, 248)

quartier du champ de foire et des Frères Patry dans le quartier de la Gare « qui mettent sur la route ces lourdes voitures bâchées tirées par deux percherons, remplies de toutes espèces de marchandises et qui reviennent à la morte saison -c'est-à-dire en été, au moment des gros travaux agricoles- après avoir connu des fortunes diverses. »

Au sein du monde des « travailleurs », de ceux qui travaillent de leurs mains, coexistent également plusieurs formes de travail. A côté des ouvriers d'usine de plus en plus nombreux, existent des groupes sociaux qui relèvent aussi de structures plus anciennes.

Durant toute la première moitié du 20^{ème} siècle encore, on retrouve des artisans qui travaillent seuls, en famille ou avec quelques ouvriers et apprentis. L'artisan achète ses matières premières, vend lui-même sa production et possède ses outils. Le Mardeley (1912, 248) parle de « petits ouvriers patrons vendant leurs produits aux négociants et habitant chez eux dans la ville ou dans les villages ». Pour Jules Lecoœur : « L'industrie du fer [à Tinchebray] s'est démocratisée, émietlée pour ainsi dire, entre les mains d'une foule de petits fabricants, qui sont à la fois ouvriers et patrons et qui ajoutent le salaire de la main-d'œuvre au bénéfice de la fabrication.»⁶⁰ Le statut entre artisan et ouvrier est, on le voit, très ténu. Le Mardeley utilise le terme d'ouvrier pour désigner les artisans petits patrons ; les habitants de Tinchebray emploient quant à eux couramment le terme d'artisan pour désigner les travailleurs à domicile qui ne possèdent pourtant que leur seule « force de travail ». Cette catégorie de travailleurs joue encore un rôle majeur jusqu'au début du 20^{ème} siècle. Ainsi, De Felice, dans son ouvrage paru en 1907, atteste que :

« ...les 250 ou 300 ouvriers qui peuplent les diverses fabriques de Tinchebray et de ses environs ne donnent pas une idée suffisante de l'activité industrielle de ce canton, car les ateliers de quincaillerie font faire beaucoup de travail à domicile dans les campagnes voisines et, le jour du marché, les cultivateurs rapportent dans leurs voitures l'ouvrage fait durant la semaine. Tel atelier abrite quatre ou cinq ouvriers seulement, mais en a sous sa dépendance trois fois autant, qui travaillent chacun chez soi. La principale usine elle-même [les établissements MERMIER], qui occupe cent quarante ouvriers, donne du travail à faire à la campagne. »⁶¹

Selon l'enquête de 1916, le nombre de travailleurs à domicile dans la petite métallurgie est estimé à 700 à Tinchebray et dans les communes voisines sur un total de 2000. Certaines communes et certains types de fabrication semblent davantage concernés par cette forme de travail :

« Une fraction importante du personnel travaille encore à domicile : les quincaillers et serruriers à Chanu, les cloutiers à Beauchêne, Saint-Cornier-des-Landes et Chanu. Les ouvriers apportent chez leur patrons les pièces terminées et remportent les matières premières destinées à l'exécution de certaines pièces. »⁶²

L'ouvrier à domicile reçoit du fabricant la matière première (fer et charbon pour les forgerons), parfois des outils. Il est payé à la pièce. Il est installé soit dans le bourg, notamment à Saint Cornier et Chanu, soit, le plus souvent, à la campagne. C'est un ouvrier-paysan, davantage paysan ou davantage ouvrier. Il a toujours au moins une vache ou deux. S'il est petit cultivateur et petit éleveur, « durant la morte saison -dans son cas, c'est l'hiver- ou bien le soir tout au long de l'année, [il] monte les serrures ou les pièges, lime les clés ou les divers objets de la ferronnerie d'art. »⁶³ Là aussi tous les cas de figures existent. Ce n'est d'ailleurs pas particulier au travailleur à domicile. L'ouvrier d'usine conserve lui aussi

60 Journal de Flers et de l'arrondissement de Domfront du 15/09/1875, n°23

61 De Felice (1907, 466)

62 M. Desmars (1919, 206)

63 M. Lavollé (1983, 71)

pendant tout le début du 20^{ème} siècle des liens très forts à la terre. Très souvent, son épouse « continue la ferme » tandis que lui est ouvrier à l'usine.

Au 19^{ème} siècle, ces structures socio-professionnelles ne coexistent pas simplement. Leurs rapports sont complexes. Si au niveau de la fabrication la dispersion est la règle, il s'opère au niveau du négoce une concentration entre les mains de quelques industriels ou négociants qui dominent la vente grâce à leurs capacités financières ou d'affrêts. Ces rapports préfigurent déjà les liens d'interdépendance forts qui caractérisent le tissu industriel local durant toute la première moitié du 20^{ème} siècle.

1.4. Tinchebray et la « désindustrialisation » de la Basse-Normandie

Un fait mérite d'être regardé de plus près : la croissance constante de l'industrie à Tinchebray et plus globalement dans le Bocage, spécialement dans sa partie ouest, dans un contexte de « désindustrialisation » régionale qui prend pied, selon A.M. Fixot (1981), dès le 18^{ème} siècle. Durant la seconde moitié du 19^{ème} siècle et jusqu'à la Seconde Guerre mondiale, l'importance de la population industrielle de Tinchebray par rapport à la population totale reste constante, un peu plus de 21%.⁶⁴ Les branches de la quincaillerie et de la serrurerie ont résisté. D'autres comme celles de la clouterie et du tissage ont périclitées, mais elles ont été remplacées par de nouvelles industries, en particulier celles de la corne et de la nacre. Quelles sont les raisons de cette exception ? Sur quels éléments repose le développement des industries de la région de Tinchebray, qui n'est pas lié à l'intervention d'entreprises ou de capitaux extérieurs ? En faisant exception bien sûr de l'implantation importante mais tardive de la Maison MERMIER et de la création d'une chocolaterie en 1909. La question est importante. Elle ne concerne pas seulement une époque lointaine ; elle possède aussi pour une grande part un caractère très actuel.

Les obstacles au développement industriel sont pourtant importants. On doit noter en premier lieu l'effondrement des forges de l'Orne entre 1811 et 1858. Cette industrie a pu se maintenir cependant grâce au prix peu élevé des matières premières -fers et aciers- venant du Nord et de l'Est. Le charbon, en provenance d'Angleterre -celui du nord de la France était rendu plus cher par son coût d'extraction et le prix du transport-, représentait par contre un véritable « handicap financier » pour « le patronat de l'Orne et de la Manche » : « une fois la houille anglaise débarquée sur les quais du port de Caen, sa distribution ferroviaire dans l'arrière-pays restait très mal assurée ». ⁶⁵ En outre, Tinchebray s'est vue exclue de l'amélioration considérable que représentait pour l'économie de la région la construction de la ligne de chemin de fer Paris-Granville. La gare la plus proche, celle de Montsecret, était distante de sept kilomètres. Tinchebray est desservie jusque dans les années 1950 par une ligne ferroviaire d'intérêt local (Tinchebray-Monsecret) mais exploitée d'une façon très précaire. Ardouin-Dumazet, dans son récit de voyage en France, à la fin du XIXe s., est frappé par le contraste entre l'isolement de Tinchebray et son intense activité industrielle.

« Une visite à Tinchebray est une des choses les plus intéressantes qui s'offrent aux voyageurs dans la Suisse normande. C'est l'un des plus grands centres, le plus considérable peut-être, pour la quincaillerie ; c'est avec Méru-sur-Oise un des centres de préparation de la nacre ; avec Saint-Claude et Oyonnax une des grandes fabriques d'objet en corne. Enfin, la ferronnerie y a créé des ateliers où se font de véritables œuvres d'art.

64 Selon les chiffres fournis par G. Bourdin (1977)

65 A.-M. Fixot (1981, 287)

Malgré toutes ces sources d'activité, Tinchebray offre une chose assez rare : un chemin de fer, en parti abandonné, en partie exploité d'une façon très précaire. »⁶⁶

Le réseau routier, lui-même en très mauvais état même si des améliorations très sensibles ont été apportées à partir de 1836, asphyxie également la plupart des arrondissements, en particulier ceux du Bocage. Les problèmes de transport reviennent comme un leit-motif à partir de la seconde moitié du 19^{ème} siècle. Les industriels, par l'intermédiaire de la presse et du conseil municipal, dans lequel ils siègent nombreux, se plaignent de la gêne qu'occasionne pour leurs affaires la médiocrité et la cherté du chemin de fer.

Les éléments favorables au développement industriel particulier de Tinchebray relèvent de plusieurs domaines : de la nature des fabrications, de la qualité des hommes et, pour une part non négligeable, des conditions socio-économiques locales.

Ainsi, selon A.-M. Fixot (1981), la petite métallurgie de transformation a eu moins à souffrir d'une modernisation tardive et parcimonieuse que d'autres secteurs de fabrication plus lourds comme la sidérurgie, plus exigeante en capitaux et en dynamisme. Au 19^{ème} siècle, cette fabrication n'est pas non plus concurrencée par la grande industrie. Elle exige aussi de ce fait de plus faibles salaires.

Selon A.M. Fixot (1981, 172) : « la marginalité croissante de l'industrie bas-normande était inscrite non seulement dans les techniques et les procédés de fabrication en vigueur, mais aussi dans la nature traditionnelle et commune de ses produits ». Or, à plusieurs reprises, des observateurs de l'époque, tel Ardouin-Dumazet déjà évoqué plus haut, notent l'extrême qualité des fabrications de Tinchebray et de Chanu ainsi que l'ingéniosité, l'inventivité et la grande habileté de leurs industriels et artisans :

« Tinchebray alimente une grande partie de la France d'articles de serrurerie, d'outils pour différents corps de métiers, de pièges, d'objets de ferronnerie pour attacher les chevaux, les chiens, les animaux domestiques.

De cette fabrication, les industriels sont passés maîtres...

Dans une maison, on fait des coffrets en fer qui sont des merveilles de patience et de goût. Au début, le musée de Cluny fournissait des modèles ; aujourd'hui, on est arrivé à produire des œuvres originales. »⁶⁷

Dans certains cas, c'est effectivement leur caractère artisanal et traditionnel qui a permis aux fabrications de Tinchebray de prospérer, dans d'autres au contraire, c'est bien le dynamisme des artisans et industriels du fer à travers, par exemple, la recherche de produits nouveaux.

La principale cause retenue par les historiens pour expliquer le phénomène de « désindustrialisation » de la Basse-Normandie réside dans le manque de dynamisme, de combativité et d'esprit d'entreprise des industriels, davantage soucieux d'investir dans la terre que dans le progrès technique. Nous n'avons pas effectué de recherche sur les investissements fonciers des industriels de Tinchebray. Mais en tout état de cause, leur forte implication dans les affaires locales à travers les mandats politiques ainsi que la correspondance qu'ils établissent avec les différentes administrations publiques montrent, pour le moins, une grande combativité de leur part ainsi qu'une volonté affirmée d'exporter et de concurrencer les produits étrangers. Dans le but principal de surmonter les difficultés liées au réseau ferroviaire, les industriels et négociants de Tinchebray, Chanu et Sourdeval créent également

66 Ardouin-Dumazet (1894, 169)

67 Ardouin-Dumazet (1894, 171-172)

en 1897 le *Syndicat métallurgique des cantons de Tinchebray et de Sourdeval*. La demande principale est l'incorporation de la ligne d'intérêt local à la Compagnie de l'Ouest.

Enfin, le dernier élément favorable au développement industriel de Tinchebray et qui n'est pas des moindres est la présence d'une main d'œuvre abondante, bon marché et habile. Dans la première moitié du 19^{ème} siècle, Tinchebray avait connu un essor démographique considérable. Dans les années qui suivent, de 1876 à la première guerre mondiale (1911), la population ne cesse par contre de baisser -en fait, cette baisse ne s'arrêtera qu'en 1936-, passant d'environ 4500 habitants à moins de 4000. Cette diminution de la population est due à un bilan négatif du mouvement naturel, conséquence d'une baisse de la natalité et d'une augmentation de la mortalité due, selon les historiens, principalement à l'alcoolisme et à la tuberculose. Elle est également liée à un exode rural qui dépeuple les campagnes depuis les années 1860, quand la crise cotonnière et la mécanisation des tissages de Flers ont privé nombre de ruraux du complément de ressources indispensables à leur survie. A la fin du 19^{ème} siècle et dans les premières années du 20^{ème} siècle, cet exode rural est encore alimenté par le passage de l'économie céréalière à l'économie herbagère et par la mécanisation des outils agricoles. La prospérité industrielle locale a contribué à pallier aux difficultés de ce monde agricole en mutation -durant cette deuxième moitié du 19^{ème} siècle, l'ouest du Bocage reste le secteur le plus actif et aussi le plus dense démographiquement- mais insuffisamment. En contrepartie, selon J.C. Ruppé et J.C. Almin (1978, 102), dans la région de Flers : « la crise agricole a favorisé l'industrialisation en lui fournissant « une année de réserve » contribuant à maintenir l'avilissement des salaires. » Les différentes enquêtes économiques indiquent que les salaires sont particulièrement faibles à Tinchebray.

La présence importante du travail à domicile -700 ouvriers sur les 2000 au total pour la petite métallurgie à Tinchebray avant la Première Guerre- semble y être également pour une grande part. Selon une étude de M. Perrot, il ressort que quelque soit le secteur d'activité, un travailleur à domicile recevait moins que son homologue dans un établissement mécanisé.⁶⁸ G. Bourdin (1979, IV) relève que les salaires versés aux ouvriers de l'industrie de la quincaillerie, en 1870, à Tinchebray, étaient deux fois moindres que ceux de la petite métallurgie aiglonne, davantage mécanisée. L'enquête économique de 1848 peint les travailleurs à domicile comme « la catégorie la plus misérable. » Ce nombre important de travailleurs à domicile a bien sûr pour effet de maintenir un faible niveau d'exigences pour l'ensemble des ouvriers.

Tous ces éléments ont permis aux industries de transformation du métal de se maintenir et même de ce développer au cours du 19^{ème} siècle.

2. Une société en mutation

Dans cette partie, nous nous intéresserons uniquement aux formations sociales en cours : industriels et ouvriers d'usine. Les questions qui touchent à l'évolution de la formation des industriels, aux réseaux d'alliance et de société, de transfert de techniques et de capitaux ont soulevé un certain nombre de difficultés. Il en est de même des questions qui concernent les conditions de la vie ouvrière dans la région de Tinchebray : vie quotidienne, habitat...La documentation écrite est rare et éparse. Beaucoup de documents concernent globalement le département ou la région.

68 M. Perrot (1975, 169) cité par A.-M. Fixot (1981, 308)

Les organisations ouvrières -professionnelles, syndicales ou politiques- ont été plus faciles à appréhender ; leur fonctionnement concerne l'administration politique du pays et a fait l'objet de documents nombreux, explicites et bien archivés.

2.1. Les formations sociales en cours : industriels et ouvriers d'usine

2.1.1. Les « dynasties » patronales

Les dernières décennies du 19^{ème} siècle voit la création de quelques « dynasties » patronales à Tinchebray. La mécanisation et les moyens d'énergie puissants et surtout constants -machines à vapeur, moteurs à pétrole et moteurs à gaz pauvre- nécessitent des investissements relativement importants. La plupart des industriels vont alors être des fils d'industriels. On voit ainsi apparaître une seconde voire une troisième génération d'entrepreneurs au sein d'une même famille.

Parallèlement, durant cette seconde moitié du 19^{ème} siècle et au début du 20^{ème} siècle, on constate qu'un certain nombre d'artisans et de très petits fabricants naissent et disparaissent ou sont repris par d'autres entrepreneurs. Pour quelques succès éclatants d'artisans ou d'ouvriers devenus industriels, les échecs sont nombreux. La chambre consultative des Arts et Manufactures de Tinchebray peut ainsi exprimer le 3 novembre 1901 dans *Le journal de Tinchebray*, à propos des industries de petite métallurgie :

« Depuis vingt ans, on peut évaluer le nombre des maisons de fabrication disparues et non remplacées à plus de la moitié. »

Il faut sans doute chercher la fragilité de ces établissements dans le faible capital de leurs propriétaires et leurs connaissances techniques limitées.

Plutôt ouvert jusqu'alors, le milieu des *fabricants* se rassemble désormais sur quelques familles qui ont pris le risque d'investir et de moderniser l'équipement et qui concentrent désormais sur elles un mouvement de transactions auparavant très disséminé. Cet engagement accru de capitaux signifie aussi pour ces familles un engagement total dans l'affaire. On voit les entreprises se prolonger jusqu'à l'extrême limite en l'absence d'héritier direct ou en âge de succéder. Ce patronat se démarque et s'affirme assez précocement d'une autre façon : sa formation. En raison des besoins particuliers de leurs fabrications mais également en raison de leur ancienneté, ces industriels offrent précocement un niveau de formation appréciable. Etienne Mermier fils, qui prend la direction de l'usine de Tinchebray en 1898, est ainsi formé à l'école des Arts et métiers.

Ces industriels incarnent désormais une élite sociale reconnue, qui se démarque par son ancienneté, sa formation et bien sûr son aisance et ses conditions de vie. Principal témoin, encore visible aujourd'hui de cet embourgeoisement : la construction d'élégantes villas en centre ville, près ou juxtaposant la fabrique. La plupart des ces villas datent de la fin du 19^{ème} siècle, mais certaines sont construites bien avant, ainsi que le laisse supposer un article de Jules Lecoeur, daté du 15 septembre 1875, paru dans le *Journal de Flers et de l'arrondissement de Domfront* :

« Tinchebray, une rue étroite et longue, un réseau de petites ruelles qui s'y rattachent, et dont les maisonnettes dégringolent cahin-caha, parmi leurs jardins, sur les pentes roides d'une colline, jusqu'au fond d'un ravin où coule le Noireau, voilà Tinchebray. Mais peu à peu, elles disparaissent, et, tantôt l'une, tantôt l'autre, elles tombent sous la pioche des démolisseurs, remplacés par d'élégantes constructions. »

Parallèlement à l'affirmation de leur pouvoir socio-économique, les *fabricants* prennent une importance accrue dans la vie institutionnelle et politique locale. Entre la fin du 19^{ème} siècle et le début du 20^{ème} siècle -période pour laquelle nous avons des données (archives municipales, presse)-, nombre d'entre eux sont juges au tribunal de commerce, conseillers municipaux ou maires, tels Messieurs Lemardeley, Auvray, Marie, Leguidecoq Mauduit, Mermier... quand ils n'assument pas plusieurs de ces fonctions à la fois, ainsi que l'évoque cet éloge funèbre de Philémon Mauduit paru le 9 juillet 1893 dans le Journal de Tinchebray :

« Les obsèques de Philémon Mauduit

Dernier représentant d'une des plus anciennes, des plus importantes et des plus honorables maisons de Tinchebray.

[...] Ses concitoyens, justes appréciateurs de son mérite, lui avaient confié la mission de les représenter partout où leurs intérêts étaient en cause : au conseil municipal, à la chambre de commerce de Flers dont il était l'un des membres les plus écoutés ; membre de la chambre consultative des Arts et Manufactures de Tinchebray, il était encore vice-président du cercle de commerce et de l'industrie de cette ville. »

Cette tradition ne va pas se perdre avec le développement des établissements industriels. Les quincailliers vont peser d'un très grand poids dans l'organisation de la vie économique et politique de la ville, à Tinchebray mais aussi à Frênes, Saint-Cornier... tout au long de la première moitié du 20^{ème} siècle.

2.1.2. La condition et la vie ouvrière à Tinchebray de 1850 à 1914

Dans la seconde moitié du 19^{ème} siècle, très exactement à partir de 1876, la population de Tinchebray est en déclin malgré le développement industriel local. A cette baisse globale de la population, il faut apporter des éclaircissements et des correctifs. Il faut notamment distinguer l'agglomération de la zone rurale. Tandis que la population reste stable à l'intérieur du bourg (2 271 habitants en 1911 contre 2279 en 1866), les hameaux se vident progressivement de leur population, passant de 2 046 habitants à 1497 durant la même période.⁶⁹ Cette disparité s'explique par l'exode rural, principal cause de la dépopulation du Bocage, qui fait suite d'abord à la crise du textile de Flers, qui occupait nombre de ruraux, agriculteurs et artisans, des communes avoisinantes, ensuite à la crise agricole qui prend place à la fin du 19^{ème} et au début du 20^{ème} siècles. Ainsi donc, au début du 20^{ème} siècle, Tinchebray s'est vidée d'une partie de sa population mais de façon très inégale entre sa zone urbaine, à vocation artisanale et industrielle, qui reste stable et sa zone rurale, à vocation essentiellement agricole, qui décline.⁷⁰

A la fin de la deuxième moitié du 19^{ème} siècle, apparaît ainsi une population ouvrière urbaine installée autour des industries, créées non plus le long des cours d'eau mais au cœur de la ville. Selon P. Brunet (1999, 47) : « Un quartier pauvre d'ouvriers se glisse dans le Val de la Fontaine, près de la rue de Domfront. » Leur nombre reste cependant assez faible. D'après les réponses données par F. Delarue (fabricant de clous et maire de Chanu) pour Tinchebray et Chanu à une enquête de 1873 sur "le logement et l'habitat ouvrier dans quelques villes de l'Orne", il n'existe ni concentrations ouvrières ni politique ou aide patronale au logement⁷¹ :

69 Chiffres fournis par M. Lavollé (1983, 15)

70 M. Lavollé (1979, 17-18)

71 Selon l'étude de G. Bourdin (1979)

« Les ouvriers ne sont pas agglomérés dans des logements spéciaux, ils vivent dans des maisons isolées, il n'existe pas de cités ouvrières dans notre rayon. »

« Non, les patrons ne font rien au profit des ouvriers, ils se contentent de leur payer leur salaire. »

En 1873, les seules cités ouvrières du département de l'Orne se situaient à la Ferté-Macé, au Theil, auprès des mines de Saint-Clair. Et, toujours selon le maire de Chanu :

« Une partie seulement des ouvriers trouvent à se loger sainement. Quant aux autres, ils habitent des maisons malsaines et au prix de 40 francs le loyer. »

« Il y a un tiers des ouvriers qui sont propriétaires des maisons qu'ils habitent, un quart des ouvriers économes tend à devenir propriétaires, le surplus, non. Des efforts n'ont pas été tentés pour leur faciliter l'accès à la propriété, cela dépend uniquement d'eux. »

L'installation des ouvriers au cœur de la ville a-t-elle eu une incidence sur le mode de vie ? En quoi l'ouvrier du fer en usine est-il différent de son compagnon rural ?

D'après les indications fournies par M. Lavollé (1979, 23-24), au début du 20^{ème} siècle, les habitudes alimentaires et vestimentaires restent très marquées par les mœurs rurales, même si elles commencent à se particulariser. « Que l'on soit paysan, artisan ou même ouvrier d'usine, on porte la blouse de coton bleu -de lin bleu foncé ou noir pour les plus riches-. [...] Les ouvriers du bâtiment, couvreurs, maçons, charpentiers la portent aussi. » La blouse est « l'habit unique du *tous-les-jours* et du dimanche, pour les ruraux, paysans et artisans ; quant aux hommes de la ville, ils portent le complet veston s'ils sont des messieurs, le pantalon de toile plus ou moins grossière assorti d'un bourgeron d'épaisse satinette noire, s'ils sont des ouvriers. » Quant à l'alimentation, si elle reste très similaire à celle de l'ouvrier rural, celle de l'ouvrier de la ville semble cependant meilleure. Ainsi, selon G. Bourdin (1979, 72-73), parlant de l'ouvrier de la campagne : « Sa nourriture est toujours moins bonne que celle de la ville, il mange rarement de la viande, à peine une fois par semaine ; un peu de lard, la galette et la bouillie de sarrasin forment ses principaux aliments. Pour tous, le cidre est une boisson ordinaire. Le pain reste un des éléments essentiels de la nourriture. » Cette description correspond au fait que le travail à domicile soit généralement moins rémunérateur que celui effectué en usine. Par ailleurs, toujours selon le maire de Chanu, F. Delarue⁷² :

« Les maisons habitées par les ouvriers ont toutes pour annexes des jardins légumiers. »

Autour de ces nouvelles fabriques s'établissent aussi des artisans qui travaillent pour leur propre compte. Leur installation au cœur de la ville n'est pas liée à des raisons d'ordre technique, comme autrefois le long du Noireau mais parce que celui-ci devient le cœur des affaires. D'ailleurs, ces artisans, peu ou pas motorisés, utilisent encore les anciens moulins, ainsi que le note un informateur dont les père et grand-père furent artisans vrilleurs et ainsi que le montre un article paru dans le Journal de Tinchebray, le 21 juin 1891 :

« Dimanche dernier, vers une heure du matin, un incendie s'est déclaré dans un petit moulin de six mètres de longueur sur quatre mètres de largeur, situé à Buttes-Rouges près Tinchebray, et appartenant à Mme Pesnel, rentière à Tinchebray... Des outils appartenant à plusieurs ouvriers ont été détruits. Beaucoup de forgerons des environs venaient affiler leurs outils à ce moulin. »

72 Cité par G. Bourdin (1979, 45)

Ces artisans « indépendants » s'établissent essentiellement au voisinage des hommes qui détiennent les pouvoirs commerciaux et politiques. Les fabriques sont désormais au cœur de la production, au cœur d'un nouveau système de dépendances.

La transformation de plusieurs fabriques en petites usines et l'implantation de deux autres, plus importantes encore, a entraîné aussi le développement d'un secteur tertiaire et la formation d'autres groupes sociaux. On voit apparaître sur les listes municipales, en nombre de plus en plus important, des employés de banque, des agents d'assurances, employés et représentants de commerce...

Au début du 20^{ème} siècle, de gros bourg rural, Tinchebray s'est transformé en petite ville ouvrière. La population ouvrière de Tinchebray, numériquement importante, partage avec la population ouvrière du reste du pays beaucoup de caractéristiques et de difficultés. Un trait particulier la distingue néanmoins : les ouvriers, y compris les ouvriers d'usine, restent des ruraux ou du moins restent profondément influencés par le monde rural. Cette particularité est relative à la fois aux structures socio-professionnelles (persistance du travail en campagne) et aux modes de vie mais aussi aux attitudes politiques et religieuses.

2. 2. Les organisations sociales ouvrières : sociétés de secours mutuels et syndicalisme

Selon les témoignages de l'époque, la pauvreté est ancienne et prégnante. Cette pauvreté, que l'on retrouve encore dans les années qui précèdent immédiatement la Première Guerre mondiale, est liée à l'isolement de ce pôle industriel, du à la fois à l'éloignement des grandes lignes ferroviaires, à la marginalisation industrielle de la Basse-Normandie -malgré le volume des transactions, les affaires restent médiocres ainsi que le montre l'examen des patentes - et à l'insuffisance des salaires.

Les salaires sont très bas. Vers 1870, ceux des hommes, dans l'industrie de la quincaillerie à Tinchebray, restent inférieurs à 2 francs alors que la majeure partie des salaires masculins, dans le département de l'Orne, se situent entre 2 et 3 francs. Dans la Statistique générale de la France, établie par le Ministère du travail en 1911⁷³, le département de l'Orne figure en très mauvaise place, dans le 6^{ème} groupe, c'est-à-dire dans l'avant dernier groupe. Les salaires (journaliers) s'échelonnent dans le département de 3,79 à 4,20 francs (à Alençon). Pour l'ensemble de la France, ils s'échelonnent de 3, 22 à 6,70 francs (en région parisienne). Les salaires varient selon le sexe. Les salaires féminins sont inférieurs du quart à presque la moitié aux salaires masculins. A Tinchebray, les salaires varient également d'une usine à l'autre. En 1907, dans les usines de peigne, un homme gagne environ 4 francs, tandis que dans les établissements métallurgiques, les ouvriers qualifiés peuvent gagner jusqu'à 6 francs.

Ces salaires augmentent cependant tout au long du 19^{ème} siècle. Dans le même temps, « les prix de la nourriture ont peu augmenté. » Il y a donc eu, selon G. Bourdin (1979, 73), amélioration du niveau de vie. Malgré cela, d'après un calcul établi par M. Lavollé (1979, 26), « ce salaire journalier... permet à peine de se nourrir correctement : un kilo de pain vaut 0,35 F (en 1909), une douzaine d'œufs, 1,20 f, la viande de boucherie 1,57 à 1,70 f le kilo, le beurre 2,35 à 2,50 le kilo, la morue 0,80 f le kilo... » M. Lavollé cite le cas d'un ouvrier gagnant 20 francs par semaine et consommant 5 pains de 10 livres. Le pain consommé par la famille constitue, dans ce cas, 41 % du salaire !

Dans tout le département, les conditions de vie ouvrière sont difficiles. A la faiblesse des revenus s'ajoute aussi la fréquence des arrêts de travail. Les accidents sont nombreux. Les

73 Etude citée par G. Bourdin (1979)

jours chômés sont relativement fréquents, souvent saisonniers, régulièrement dus à l'installation, au nettoyage ou à la réparation des machines. En contrepartie, aucune garantie autre que la charité, qu'elle soit d'origine privée ou publique, n'est donnée aux ouvriers.

Traditionnellement, l'assistance aux populations nécessiteuses était dévolue à l'Eglise. En raison des transformations économiques et sociales, de nouvelles formes d'assistance voient le jour. Tout d'abord, l'Eglise continue dans son rôle d'assistance, aidée par les municipalités, la préfecture et la bourgeoisie. « Sans remettre en cause le système politique, l'Eglise a voulu transformer la charité en un devoir. »⁷⁴ La bourgeoisie et les industriels de Tinchebray, comme celle de l'ensemble de la région participe aux quêtes, cotise pour la création et l'entretien d'un Hospice... L'assistance officielle, à l'instar de la plupart des villes, est confiée à la municipalité, notamment à travers le bureau de bienfaisance.

La première action des ouvriers envers leur propre secours est liée au développement des sociétés de secours mutuels. Sous l'impulsion du clergé, de la bourgeoisie et parfois de la noblesse qui entend continuer ainsi son rôle de protection, « une quinzaine de sociétés [...] se sont constituées, [dans l'Orne] sous le second Empire [1852-1870] ; toutes ne constituent pas des sociétés ouvrières. En 1914, il en existe plus de 70 ... » (Bourdin, 1981, 3) Dans la région de Tinchebray, les premières sociétés de secours mutuels apparaissent très tôt. La *Société des ouvriers de la commune de Frênes* est fondée en 1854 ; la *Société de secours mutuels de la ville de Tinchebray*, en 1856 et la *Société de secours mutuels de la commune de Saint-Pierre-d'Entremont*, en 1864. En 1896, apparaissent deux autres sociétés de secours mutuels : la *Société de secours mutuels des ouvrières de Tinchebray* et la *Société de secours mutuels des ouvriers de la commune de Tinchebray*. Ces sociétés sont composées des ouvriers ainsi que des industriels et autres notables- aux contributions parfois très substantielles- qui en sont les membres honoraires. Ces sociétés pourvoient aux frais médicaux et pharmaceutiques et aux dépenses funéraires. Elles versent aussi des indemnités journalières en cas de maladie et organisent des fonds de retraite pour les vieillards.

Lorsque les conditions des ouvriers deviennent trop difficiles, la grève apparaît comme l'ultime solution. Selon G. Bourdin (1981, 3) : « De 1870 à 1914, 110 grèves ont été dénombrées dans le département [de l'Orne] ». Toujours selon cet auteur, la région la plus touchée est celle du Bocage. Les carrières, les mines (Saint-Claire-de-Halouze, La Ferrière, Larchamp), les usines textiles (La Ferté-Macé, Saint-Pierre-du Regard, Flers) ainsi que les fonderies et les ateliers de quincaillerie de la Ferté-Macé et de Tinchebray, constituent « des foyers de mécontentement ». Avant 1907 cependant, les grèves naissent surtout dans les usines textiles, principal secteur de l'industrie. La majorité de ces grèves se caractérisent par leur nature défensive : on ne lutte pas pour revendiquer mais pour protester contre des injustices trop criantes, contre la faible rémunération ou, plus souvent même, ainsi que l'illustre cet article du Journal de Tinchebray daté du 12 février 1893, contre la baisse des salaires.

« La grève de l'usine MERMIER

Lundi dernier, à 6 heures du matin, M. Mermier, fabricant de fourches américaines à Tinchebray, ayant fait afficher dans son usine un avis informant les ouvriers d'une diminution de salaire, les ouvriers occupés au laminage et au polissage et composant l'équipe de jour, ont cessé le travail. D'après les nouveaux tarifs, les lamineurs perdraient 40 centimes par journée de travail et les polisseurs un franc ; le soir les ouvriers de l'équipe de nuit ont suivi l'exemple de leurs camarades, ce qui portait le nombre de grévistes à environ cinquante.

74 G. Bourdin (1981, 2)

[...] M. Mermier motivait la diminution de salaire qu'il faisait subir à ses ouvriers sur une importante baisse qui s'est produite sur le prix des fourches depuis quelques mois, par suite de la concurrence qui s'est établie sur cet article.

Dans la soirée, les grévistes se rendirent à la mairie afin d'obtenir une salle pour s'entretenir de leurs intérêts, et sur ces entrefaites, M. Roullier, adjoint au maire, en l'absence de M. Lelogeais, et MM Pitot et André, conseillers municipaux, furent chargés de faire connaître à M. Mermier que les ouvriers désiraient reprendre le travail à l'ancien tarif pour huit jours pendant lesquels des explications seraient échangées.

Les mandataires des ouvriers furent reçus, en l'absence de M. Mermier, habitant Saint Etienne, par le directeur de l'usine qui ne put que leur confirmer les ordres de son patron. Ils se heurtèrent donc à un refus.

Les grévistes ont toujours conservé la meilleure attitude circulant en ville sans se livrer à aucun désordre.

Mardi matin, quelques uns d'entre eux ont repris le travail. Le soir, ceux de l'équipe de nuit rentraient également, et mercredi, à part trois ou quatre ouvriers qui ont trouvé du travail ailleurs, tous avaient repris la besogne aux conditions du nouveau tarif. »

Le plus souvent, ces grèves spontanées et inorganisées, n'aboutissent pas. La faible syndicalisation des ouvriers constitue une des raisons majeures de leur échec. A Tinchebray et dans l'industrie textile, les grèves sont essentiellement de nature défensive, dans d'autres secteurs de production cependant -les mines, les carrières, l'imprimerie, le bâtiment-, « les grèves constituent moins une protestation d'ouvriers au bord de la misère que d'ouvriers qualifiés, souvent bien payés, profitant de la croissance de la « Belle Epoque ». »⁷⁵

Au cours des années 1880-1890, les conflits sont plus nombreux. La France connaît les effets de la crise mondiale. La concurrence s'exacerbe et les industriels utilisent systématiquement la réduction des salaires. Face à ces mouvements de protestation spontanés et incontrôlables, ce sont souvent les pouvoirs publics et les patrons eux-mêmes qui incitent les ouvriers à mettre en place des syndicats -autorisés depuis 1884- avec, pour objectifs, de permettre la discussion et la conciliation entre patrons et ouvriers.

Lors des grèves, les notables officiels républicains -maires, juges, sous-préfets- servent souvent d'intermédiaires. Reconnaisant volontiers « le bien fondé des revendications ouvrières, [ils] invitent même au développement du syndicalisme : celui-ci est considéré comme une manifestation de l'esprit civique, un moyen de dialogue républicain destiné à éviter les heurts violents et les grèves. Les syndicalistes d'Alençon écrivent souvent au Préfet et l'invitent même à une de leurs fêtes. »⁷⁶ Lors de la grève aux usines Mermier relatée dans Le Journal de Tinchebray, c'est un élu, adjoint au maire, qui sert d'intermédiaire ; on retrouvera ce rôle des membres du conseil municipal à plusieurs reprises lors de conflits entre ouvriers et industriels.

La démarche d'une partie de la bourgeoisie industrielle est inspirée d'un catholicisme social. Sa mission est d'édifier des structures destinées à venir en aide et à encadrer la population ouvrière : cercles catholiques, syndicats mixtes (patrons/ouvriers) ou chrétiens. Le premier syndicat ouvrier de la région de Tinchebray est ainsi *l'Association syndicale et chrétienne des ouvriers cloutiers et serruriers de Chanu*, fondée en 1886. Comme on peut s'y attendre, cette syndicalisation est peu vindicative. Ses finalités sont en tout point identiques à celles des secours mutuels. En 1882, un fabricant de quincaillerie de Tinchebray avait également tenté de former un cercle catholique mais il ne sera pas autorisé.

Nombre d'industriels sont aussi acquis aux idées républicaines et exercent une influence sur la population ouvrière. Dès les années 1880, la vie municipale de Tinchebray est

75 G. Bourdin (1981, 3)

76 G. Bourdin (1981, 5)

confrontée à l'entreprise de laïcisation du pays. Une coupure s'opère dans la vie politique sur le plan municipal et cantonal. Alors que la majorité des communes rurales du canton manifestent leur attachement à l'Eglise et aux hommes qui la défendent -monarchistes et bonapartistes-, Tinchebray témoigne sa fidélité à la République depuis la fin de l'ancien régime. Aux élections municipales de 1884, la liste républicaine est élue en entier. On y trouve d'importants fabricants de quincaillerie tels Théodore Lemardeley, maire sortant, ou Philémon Mauduit. Mais, au fur et à mesure que les positions des républicains se font plus anticléricales, les attitudes politiques deviennent plus partagées. En 1906, un parti de gauche, l'Union Républicaine, s'implante à Tinchebray. « On y trouve des radicaux-socialistes et des républicains modérés qui se recrutent plus particulièrement parmi les fonctionnaires, les professions libérales. On y trouve aussi des représentants de toutes les catégories socio-professionnelles : artisans, ouvriers, et, en moins grand nombre des commerçants, des cultivateurs et des rentiers. »⁷⁷ Une partie des ouvriers et de la bourgeoisie locale se retrouvent ainsi aux élections municipales de 1908 pour soutenir les notables républicains ou progressistes (catholiques de centre droit admettant la nécessité de réformes sociales mais refusant la politique anti-cléricale des radicaux). Le candidat républicain, le docteur Colombe, grande figure républicaine d'avant-guerre est élu. Tinchebray se démarque une nouvelle fois des communes rurales du canton, plus conservatrices. Elle reste cependant moins marquée par les idées républicaines que d'autres villes ouvrières proches telles que La Ferté-Macé, Domfront ou Flers.

A l'extrême fin du 19^{ème} siècle, le socialisme fait son apparition. Il donne naissance dans des agglomérations ouvrières plus importantes (à Cherbourg notamment) à un syndicalisme revendicatif, inspiré de l'idéologie nouvelle, basé non plus sur la collaboration des classes mais sur leur lutte. La première réunion socialiste a lieu à Tinchebray en 1904. Un an plus tard, en 1905, un second syndicat se crée dans la ville, vingt ans après le premier : le *syndicat des ouvriers et ouvrières en peignes de Tinchebray*. Soixante hommes et dix femmes en font partie à sa création. La défense des salaires ouvriers, l'« expertise du travail » et les questions sociales y sont, cette fois-ci, abordées comme des questions essentielles. Aux élections législatives de 1906, les candidats socialistes obtiennent un certain succès dans l'Orne, surtout autour des villes de Flers, Argentan et Tinchebray -le candidat, M. Mars obtient 34, 50% des voix-. Mais, entre les mois d'avril et de juin 1907, les ouvriers en peignes de Tinchebray entament, avec la participation active du syndicat, une série de grèves qui échouent durement. Cet échec marque alors la fin du parti socialiste à Tinchebray. En 1914, alors que la guerre menace, le parti obtiendra un score presque nul. A Tinchebray et dans les autres villes du département, les ouvriers se retournent vers le paternalisme républicain dont le slogan est « ni réaction ni révolution ».

Ces tentatives de la bourgeoisie industrielle pour asseoir sa domination politique et sociale, qu'elle soit d'inspiration chrétienne ou qu'elle soit celle acquise aux idées républicaines montrent, comme le note très justement M. Perrot, « quels obstacles la classe ouvrière devra surmonter pour acquérir son autonomie et quels poids les traditions, notamment les traditions socio-religieuses, conservent dans ces milieux ouvriers. »⁷⁸

La conjonction du poids de l'Eglise et la complexité des structures socio-économiques expliquent la faiblesse du mouvement ouvrier dans toute la région et notamment dans le Bocage.

L'influence de la tradition chrétienne reste considérable et contribue à la modération des travailleurs. Les ouvriers cloutiers et serruriers syndiqués de Chanu par exemple chôment

77 M. Lavollé (1979, 38)

78 M. Perrot : Aperçu sur le mouvement ouvrier et socialiste dans le Calvados. 1871-1914, *Actes du 81^{ème} congrès des sociétés savantes*, Rouen-Caen, 1956. Cité par J. Quellien (1983, 37)

et suivent jusqu'au milieu du 20^{ème} siècle la fête corporative de leur saint patron plutôt que celle du 1^{er} mai. Bienveillance d'un côté, fidélité de l'autre. Ce sont les termes du contrat tacite qui unit industriels et ouvriers.

Au début du 20^{ème} siècle, l'ancien système de production est encore vivace. Si l'artisanat est bien mort en tant que système de production dominant, il joue encore un rôle économique -moindre impératif de productivité, production flexible- mais aussi social non négligeable. Cette main d'œuvre est particulièrement peu revendicative. Elle permet en outre de garder une certaine concurrence avec les ouvriers des usines et de leur « tenir la dragée haute » face à d'éventuelles revendications salariales. Cette main-d'œuvre représente aussi un « bastion » d'ordre moral par rapport aux ouvriers d'usine. Quant aux ouvriers urbains, ils sont trop peu nombreux et trop enracinés dans le monde rural pour tenter un mouvement de lutte. Tinchebray n'a jamais acquis une importance suffisante pour qu'une véritable coupure s'établisse entre sa population rurale et sa population urbaine. Les qualifications, les rythmes de travail peuvent différer mais les modes de vie et les mentalités restent très proches. L'ouvrier d'usine reste un semi rural, avec des attaches familiales très fortes dans le monde agricole, quand lui-même ou sa femme ne cultive pas ou n'élève pas quelques animaux. La complexité de cette organisation sociale a pour effet de réduire les contrastes et les conflits qu'ils soient économiques ou sociaux. Les difficultés de la vie ouvrière, les oppositions au patronat existent bien mais leurs formes et leurs manifestations sont atténuées. Les rapports de travail ne sont pas très différents de ceux qui existent dans des agglomérations ouvrières plus denses mais ils sont masqués par des relations également plus personnalisées, conséquence de la faiblesse de la population ouvrière globale. Difficile dans ces conditions de voir s'épanouir une conscience de classe.

Un nouveau monde naît indéniablement, un autre se meurt...mais très lentement. La mécanisation se fait très progressivement. Les formes de production artisanale et le travail à domicile continuent d'exister à côté des industries durant toute la première moitié du 20ème siècle. Ces deux modes d'organisation du travail que sont le travail en usine et le salariat, d'une part, et l'artisanat, d'autre part, ne sont pas fondamentalement opposés dans la réalité. Le caractère industriel de Tinchebray naît au contraire de leur articulation, du contrôle du premier sur le second, des répercussions du second sur les dynamiques techniques et sociales du premier. Sans cette référence à l'histoire, on ne comprendrait rien de la réalité économique, sociale et politique de Tinchebray au 20^{ème} siècle.

DEUXIEME PARTIE : 1900-1960, LE TEMPS DE L'HERITAGE

A la veille de la Première Guerre mondiale, les bases de l'organisation de la profession sont posées. La première moitié du 20^{ème} siècle n'a pas connu de grandes modifications de l'organisation du travail. Les changements imposés par l'extérieur restent modérés. La mécanisation et l'affirmation des formations sociales se poursuivent mais très lentement.

Au cours de cette partie, seront étudiés les savoir-faire traditionnels ainsi que les structures anciennes d'organisation de l'activité -travail à domicile et artisanat-, structures qui marquent encore fortement toute cette première moitié du 20^{ème} siècle. Ces structures de production coexistent avec l'industrie. Une attention particulière sera portée aux liens qui existent entre toutes ces formes de production et au sens que revêt cette organisation d'ensemble du travail sur le territoire local.

La question de l'héritage social sera abordée parallèlement à celle de l'héritage technique et industriel. L'action exercée par les industriels sur la dynamique économique à travers leur implication dans la vie politique locale sera examinée tout particulièrement.

Pour la période de l'Entre-deux-guerres, les récits de voyageurs et les travaux des historiens cèdent la place à l'enquête ethnographique : aux témoignages oraux recueillis auprès de l'ensemble des dirigeants d'entreprises -industriels et artisans- et auprès de plusieurs dizaines de cadres, contremaîtres et ouvriers. Certaines de ces personnes continuent leur activité, d'autres l'ont cessée, parfois depuis plusieurs dizaines d'années. Aux témoignages directs se mêlent quelquefois des souvenirs d'enfant ou de faits vécus et transmis par les parents et grands-parents.

I-L'HERITAGE TECHNIQUE ET INDUSTRIEL

Au lendemain de la Première Guerre mondiale, le secteur de la métallurgie prend de plus en plus d'importance dans la vie économique de Tinchebray. En 1921, sur 28 établissements, 24 sont représentatifs du secteur de la métallurgie. Le secteur de la métallurgie ne représentait 10 années plus tôt que 58% de l'ensemble.⁷⁹

1- Les savoir-faire

1.1. Fabrications et métiers

Les savoirs traditionnels de petite métallurgie de Tinchebray sont liés aux techniques de *chauffe* et de forgeage du fer et de l'acier. Une partie de ces savoirs est commune à l'ensemble de la profession. Au-delà, il existe une grande diversité de métiers et de savoir-faire disparus ou encore actuels. Sont présentées dans cette partie les fabrications de Tinchebray, telles qu'elles existent à la veille de la Première Guerre mondiale, et leur devenir au cours de la première moitié du 20^{ème} siècle. Dans la période de l'Entre-deux-guerres, tandis que beaucoup de ces fabrications continuent sur un mode artisanal, d'autres sont mécanisées ou disparaissent.

⁷⁹ Selon les indications fournies par M.-F. Champion (1987, 43)

Les clous

Durant les premières décennies du 20^{ème} siècle, on fabrique des clous forgés en fer et des clous en zinc dans les communes de Tinchebray, Chanu, Beauchêne et surtout Saint Cornier qui en est le centre principal. Le musée du clou de Saint Cornier présente l'ensemble des clous en fer forgé fabriqués dans la région et leur usage spécifique. Il n'en existe pas moins de 19 sortes. Les plus nombreux sont destinés aux sabots et galoches : clous tous pans, gendarme, gendarme fête, gendarme dent de vache, Saint Pierre (destinés aux pêcheurs de Saint Pierre et Miquelon pour ne pas glisser sur le pont), Etampe, becque et à bec, bécheron ordinaire, bécheron becque, bécheron penché, bécheron faîte et caboche. Les autres clous sont destinés à ferrer les chevaux -clous à cheval, à glace et rassis- ou encore à divers usages : clous mariniers destinés aux bateaux en bois, clous jardiniers pour attacher les fils de fer qui tiennent les arbres fruitiers, clous maillette pour la décoration des vieilles portes en bois et grand clou servant de piquet à vache. Les clous en zinc sont eux destinés aux ponts de navires et aux bordages.

C'est du fer en baguettes de 25 mm qui est employé dans la fabrication des clous. Grâce aux souvenirs et à l'aide des anciens, des démonstrations sont faites dans l'ancienne forge reconstituée du musée du clou de Saint Cornier. Le cloutier porte d'abord au rouge la tige de fer dans le foyer, l'étire puis forme la pointe sur la *bicorne* (l'enclume) par quelques rapides coups de marteau et enfin la coupe sur la tranche de l'enclume à la longueur désirée. Il l'introduit ensuite dans la *clouaire* qui est une sorte de matrice en fer placée au milieu d'un billot. Le billot est fait de granite de provenance locale. Il est cerclé de fer dans sa partie supérieure. Il existe plusieurs types de *clouaires*, de section ronde ou carrée, une pour presque chaque type de clou. Le cloutier frappe alors sur ce qui reste de tige de métal pour façonner la tête du clou selon la forme voulue. Il existe également une machine, la *rabateuse*, inventée entre les deux guerres à Saint Cornier, qui permet de former mécaniquement la tête du clou. Il s'agit d'une sorte de presse (un cylindre dans lequel est placée une matrice) qui vient frapper sur la tige. Le cloutier l'actionne au pied grâce à un mécanisme à ressort. Normalement, pour un cloutier habile, l'ensemble de ces opérations se déroule, sans qu'il ait besoin de reporter la tige au feu une seconde fois.⁸⁰

Après avoir été l'une des principales activités de travail du fer, la fabrication des clous forgés est en très mauvaise posture au début du 20^{ème} siècle. A Tinchebray, les cloutiers ne sont plus que 7 en 1906 mais encore près de 400 cependant à Saint Cornier, Beauchêne et Chanu.⁸¹ Leur diminution de leur nombre a débuté dès la première moitié du 19^{ème} siècle avec la concurrence des villes de Liège et de Charleville, passées à la fabrication mécanique des clous. Au siècle suivant, elle se poursuit avec les changements dans les techniques de l'agriculture (remplacement du cheval par le tracteur) et dans les modes de vie (remplacement des sabots par les galoches et les chaussures). Les derniers cloutiers spécialisés dans les clous à sabots disparaissent après la Seconde Guerre mondiale. La fabrication se maintient néanmoins jusqu'aux années 1960 avec les clous destinés à accrocher le plâtre.

Cette branche d'activité reste profondément marquée par l'ancienne pratique du négoce. Même après la Première Guerre mondiale, les « fabricants spécialisés » de clous de la région de Tinchebray sont en réalité des négociants qui commercialisent la production de travailleurs à domicile. A Saint Cornier, ce sont les maisons J.B. AUMONT, qui succède à J.B. DESDOITS, et Fernand LETESSIER A Tinchebray, ce sont les maisons MAUDUIT-MIQUELARD et JUHEL Fils Aîné. Chanu, la maison DUMONT et à Beauchêne, les maisons

80 Nous remercions une nouvelle fois Messieurs Emile Colas et Charles Lepetit de Saint Cornier pour leur inestimable travail de recherche, de démonstration et d'explication sur le travail des clous.

81 Selon M. Lavollé (1983, 79), d'après les listes électorales

M. BOUVET et M. ROULLIER. Ces « fabricants » étaient auparavant beaucoup plus nombreux. Certains industriels commercialisent également la production de travailleurs à domicile : les maisons MERMIER et LEQUIDECOQ à Tinchebray et les maisons BERTHOUT-DUPONT et BOUVET à Chanu. Seule, la maison MERMIER introduit la fabrication mécanique des clous. Il s'agit du procédé à chaud dit norvégien. Il concerne uniquement les clous à ferrer les chevaux.

Les serrures

Au 20^{ème} siècle, l'organisation de cette branche d'activité se rapproche de celle de la clouterie. Le travail à domicile domine. Malgré tout, les « fabricants de serrures » ne sont pas des négociants, mais des industriels qui usinent les pièces qui entrent dans la composition des serrures : clefs, cloisons, palastres, pènes... Celles-ci sont ensuite limées et assemblées par des artisans à domicile.

Parmi les très nombreux genres de serrures, on doit noter une spécialité de Tinchebray, la serrure en bois, encore fabriquée au début du 20^{ème} siècle. Cette serrure est utilisée dans les « caves, étables et endroits humides, le mécanisme intérieur étant protégé par une enveloppe de bois. »⁸²

En 1906, on dénombre encore 101 serruriers sur les listes électorales de Tinchebray⁸³ pour huit « fabricants de serrures » : les maisons BESNIER fils, BUFFARD frères, P. DELARCHAND (futur maison M. DUBOIS), C. DUBOIS, JUHEL aîné fils, LE MARDELEY fils, H. LEMOINE et MERMIER. D'autres « fabricants de serrures » existent : à Chanu, les maisons BERTHOUT-DUPONT (futur maison MAILLARD) et BOURDON Aîné et, à Fresne, la maison A. LEON (future maison LEMARCHAND-LEON puis LEMARCHAND).

La fabrication des serrures a été progressivement abandonnée au cours de la seconde moitié du 20^{ème} siècle -les dernières entreprises étant les entreprises MAILLARD et MERMIER-, d'autres d'entreprises françaises s'étant spécialisées dans cette fabrication avec plus de réussite.

Les pièges

Les premiers pièges ont été des pièges à loups. On les mentionne dès 1202.⁸⁴ Puis, la fabrication s'est diversifiée vers les pièges ronds à lapins, lièvres, renards, loutres et blaireaux..., les pièges à poteau pour oiseaux de proie, les pièges à œufs pour putois, fouines et martres..., les pièges à engrenages... A partir du milieu du 19^{ème} siècle, la fabrication s'est enrichie de pièges à fauves, à destination des colonies françaises d'Afrique.

Cette branche d'activité est essentiellement organisée autour d'ateliers d'artisans indépendants. M. Lavollé (1983, 80) en dénombre 8 sur les listes électorales de 1906 : « Auguste Davy, Léon Fourré, Théodore Frémont, Martial Jouguet, Lucien Légeard, Marcel Leprévost, Alphonse Letellier et Joseph Renault. » Trois d'entre eux -Joseph Renault, Lucien Légeard et Léon Fourré- auront des successeurs qui formeront respectivement les maisons RENAULT Frères installée à la Béhuetterie, LEGEARD et GALLIER, la direction de cette dernière maison étant reprise par le gendre de Léon Fourré, Lucien Gallier, grand-père et arrière-grand-père des dirigeants actuels. Il s'ajoutera plus tard la maison René PATRY, spécialiste du piège à engrenage. La maison LEGEARD, tout d'abord installée au Champ de foire, fabriquait une grande variété de pièges dont certains -les pièges à gros gibiers- étaient exportés en Afrique. Cette fabrication s'arrête cependant à la fin de la Seconde Guerre mondiale, remplacée en grande partie par la fabrication de chaînes.

82 Le Mardeley (1912, 245)

83 Chiffres fournis par M. Lavollé (1983, 101)

84 Abbé Dumaine (1883-1887, 99)

Plusieurs industriels de quincaillerie sont également « fabricants de pièges » dont une grande partie est exécutée par des travailleurs à domicile ou qu'ils achètent à des artisans spécialisés, en particulier la maison GALLIER. Il s'agit des maisons Michel DESPOIS, LEMARCHAND, LEMOINE, MERMIER et DUCHESNAY... auxquelles s'ajoutent les maisons Paul FOURRE de Sourdeval et AUVRAY de Vire.

Seule, l'entreprise GALLIER continue encore à l'heure actuelle la fabrication des pièges dans laquelle elle s'est entièrement spécialisée. En 1995, une décision européenne interdit l'utilisation de pièges à mâchoires et à palettes. La nature des pièges fabriqués dès lors change totalement. Les pièges sont désormais des pièges « non traumatisants » qui prennent vivants et sans blessures les animaux nuisibles -renards, rats, lapins, ragondins, fouines, martres, pies, corneilles...- ou errants -chats, chiens-. Ces pièges -pièges à lacet et surtout cages- ont l'agrément du Ministère de l'environnement et de la direction de la protection de la nature (marquage PHE)

Les vrilles et les mèches

Comme pour les pièges, la fabrication des vrilles est essentiellement le fait d'artisans indépendants. Ils sont sept sur les listes électorales de 1906 : Auguste Auvray dit Cabin, Octave Degrenne et Eugène Degrenne, tous trois à Butte-Rouge ; Auguste et Pierre Lambert aux Hardouinières ; Alexandre Degrenne, au Rocher Maigre et Emile Degrenne, dit Le Grenadier, à Rochefort.⁸⁵ Selon un informateur, ces artisans occupaient environ 35 personnes dans les années 1920. Mais le négoce de cette fabrication est essentiellement le fait de quelques fabricants en quincaillerie et outillage tels MERMIER, PATRY Frères, LEQUIDECOQ, BUFFARD Frères à Tinchebray et A. LEON à Frênes. Plus tard s'ajouteront d'autres industriels : DUCHESNAY, LEMOINE, LEMARCHAND (successeur de A. LEON) puis MERMIER-LEMARCHAND.

On doit signaler un fait particulier à cette branche d'activité au début du 20^{ème} siècle : la présence de trois petits moulins où les artisans vrilliers viennent tour à tour effectuer le polissage de leurs fabrications. Ces moulins situés au lieu-dit « Les petits moulins » à Tinchebray sont distants entre eux d'une centaine de mètres. Chaque artisan possède une concession cédée par la commune et déterminée en nombres de jours.

Occupant peu d'artisans au départ, cette fabrication s'est toutefois maintenue. Jusqu'aux années 1980, sept fabricants de vrilles sont présents à Tinchebray : les frères René et Henri Degrenne, les frères Yves et André Degrenne à Rochefort et Francis Degrenne à la Dégrennerie. A ces successeurs, se sont ajoutés en 1927 deux nouveaux artisans, les frères Marcel et Paul Hamon, fondateurs de l'entreprise du même nom, dont un des descendants, Claude, continue la fabrication de façon semi industrielle depuis 1977. Les frères Yves et André Degrenne sont passés également à la fabrication semi industrielle des vrilles en 1964, lorsqu'ils ont eux-mêmes succédé à leur père. Le dernier représentant de la fabrication artisanale des vrilles, Francis Degrenne s'est retiré en 1989.

Il montre les différentes étapes de la fabrication d'une vrille genre Dussieu, une des plus courantes.

-La première opération consiste à former la poignée de la vrille. L'artisan enroule tout d'abord, à froid, la tige de métal autour d'un moule afin de lui donner sa forme (photo n°1). Il la termine en formant à sa base une boucle (photo n°2).

-L'opération suivante consiste à former la tuyère. A l'aide d'un petit marteau-pilon, la tige de métal est aplatie sur une matrice (photo n°3), qui lui donne sa section définitive.

85 Selon les indications fournies par M. Lavollé (1983, 83)

-Elle est ensuite tordue à chaud (deux tours) à l'aide d'une pince et d'une tenaille (photo n°3).

-Vient la formation de la pointe sur l'enclume.

Entre toutes ces opérations, la vrille est à chaque fois remise au feu.

-La vrille est ensuite « *dégrossie* » à la meule électrique (photo n°5). Une meule plus fine est utilisée à la pointe pour former la vis.

-Vient alors la confection du couteau, la partie située en haut de la vis.

-La vrille, lorsqu'elle est en acier, est trempée, puis bleuie. Pour les « *recuire* », l'artisan fait glisser, par poignées, les vrilles sur deux tiges posées sur de la braise de charbon de bois. « *Sitôt le bleu venu* », elles sont retirées. L'estimation de la température et de l'état du métal se fait au coup d'œil. Si cela est nécessaire, les vrilles peuvent être trempées ou chauffées à nouveau.

-Enfin, la vrille est « blanchie », c'est-à-dire polie avec une meule faite par l'artisan lui-même. Elle est faite d'une première couche de feutre -pour la souplesse, pour éviter les à-coups- et de la toile émeri.

Quinze opérations ont ainsi été nécessaires pour que la baguette d'acier devienne une vrille.

M. Francis Degrenne a repris l'affaire de son père en 1963, après avoir travaillé vingt années avec lui. Entre le père et le fils, et au cours même de la carrière de M. Francis Degrenne, des changements sont intervenus dans la façon de travailler, des adaptations mécaniques se sont faites : le marteau-pilon a remplacé la grosse masse « emmanchée d'osier »⁸⁶, les meules ont été motorisées, les poignées les plus courantes ont été fabriquées à la machine... Le savoir-faire composé d'habileté et de dextérité reste néanmoins intact. Les commandes les plus petites et les grosses pièces continuent à être faites à la main.

Toutes les sortes de vrilles sont fabriquées à Tinchebray : des vrilles à double torsade et des vrilles creuses, avec anneaux ou avec manches « en bois, en buis ou en acier »⁸⁷, de longueur et de section variées (de 2 à 10 mm). Il existe également des vrilles pour électriciens, des vrilles « américaines », des vrilles « suisses », des vrilles « Styrie »...(photo n°6 et document n°1)

Nous disposons de moins d'informations concernant la fabrication des mèches et des tarières. Parmi les fabricants de mèches se retrouvent assez logiquement des fabricants de vrilles, à la fois artisans spécialisés -les frères Armand et Emile Degrenne (le père et l'oncle d'Yves et André Degrenne) et Marcel Hamon- et industriels de la quincaillerie et de l'outillage : Vve A. BESNIER Fils, PATRY Frères, A. MARIE, A. LEGRAND, LEQUIDECOQ, LEMOINE et HOMO, à Tinchebray ainsi que PATRY-SURBLEY, à Saint Cornier.

Dès le début du 20^{ème} siècle, les mèches sont de plus en plus souvent fabriquées à l'atelier ou à l'usine. En 1906, note M. Lavollé (1983, 83) : « Jean Degrenne à la Béhuetterie et Jean Patry aux marinières sont les seuls à travailler à domicile. » Au milieu du 20^{ème} siècle et même plus tard, le travail à domicile dans cette branche d'activité continue d'exister mais de façon tout à fait marginale. Chez Yves et André Degrenne par exemple, seule la finition, c'est-à-dire l'affûtage, est réalisé à la campagne. Certaines fabrications -les plus grosses pièces, les moins courantes ou les plus difficiles- restent néanmoins façonnées à la main à l'usine, tels les couteaux renversés (modèle de tarière) à l'entreprise LEMOINE, leur fabrication à la machine s'étant avérée impossible à réaliser. Leur production s'arrête en 1990.

Les mèches à percer sont destinées à être montées sur des vilebrequins puis plus tard également sur des perceuses. Comme il existe une grande variété de vrilles, il existe également une grande variété de mèches et de tarières. Les mèches « destinées à être montées

86 Selon M. Lavollé (1983, 83)

87 M. Lavollé (1983, 83)

sur des vilebrequins ont au moins une quinzaine de formes possibles, elles sont rondes ou carrées, à vis ou sans vis, à double torsade, à double traçoir, à couteaux renversés... »⁸⁸, mèches anglaises, à briques, jaunies, bleuies, polies, noircies.. Parmi les dernières fabriquées à Tinchebray, notons la mèche américaine, la mèche trois points... et les commandes spéciales de la maison DEGRENNE destinées à la SNCF, La RATP, L'OTAN ...Les tarières sont torsées, à vis, creuses, à douille. Elles mesurent de moins de 12 mm à plus de 44 mm...

Les romaines et pesons

Les balances romaines ou romaines sont des balances à levier en fer ou en cuivre formées d'un fléau à bras inégaux. Sur le bras le plus long, qui est gradué, on place un poids pour équilibrer l'objet suspendu à l'autre bras. Il existe des romaines rondes, demi-rondes, à cadrans de cuivre... Les pesons sont des balances à ressort beaucoup plus simples. Ils sont d'un usage très courant, servant pour des besoins domestiques ou dans les marchés pour peser entre autres les petits animaux. Ils peuvent soulever une charge allant jusqu'à 25 kilos. Le poids est évalué en nombre de tours et non en kilogrammes comme les autres balances. Bien qu'ils ne soient pas homologués par les Poids et Mesures, comme le sont les romaines (un inspecteur venait régulièrement à Tinchebray), les pesons sont toutefois très bien vendus et exportés jusqu'en Afrique.

Les pesons sont la spécialité de la Maison LÉBOUCHER de Tinchebray. En 1906, note M. Lavollé (1983, 84), « on trouve deux romainiers sur les listes électorales [de Tinchebray], Jean Legris, établi en ville, et Eugène Leboucher à la Grichedenrie [fondateur de la maison du même nom.] » Les successeurs de ce dernier s'installent plus tard à Paperel. Entre temps, un autre fabricant est apparu, la maison René PATRY, fondée vers 1927. La fabrication des romaines et pesons s'arrête avec la cessation des activités de ces deux entreprises dans les années 1970.

La ferronnerie d'art.

Elle débute en 1860 à Tinchebray avec l'installation de M. Jules Delalande dont le siège était précédemment à Chanu. M. Delarchand, son successeur, installé rue aux Porets, continue au début du 20^{ème} siècle la même fabrication : entrées de serrures, chenets, pelles, pinces, bougeoirs, candélabres, flambeaux, lustres, lanternes, porte-chapeaux, suspensions, appliques, landiers, cadres et coffres...⁸⁹ Ces fabrications, notamment les coffrets, ont un grand renom. Comme auparavant, les modèles sont pris dans les musées, les châteaux et les églises et les fabrications sont « aussi remarquables par le style et l'élégance que par la perfection de l'exécution », ainsi que le note M. Desmars (1919, 210).

Toujours selon cet observateur, « ces travaux sont entièrement exécutés à la main, par des ouvriers à domicile. » Mais ajoute-t-il, « ceux-ci deviennent malheureusement très rares. » Il existe également quelques artisans indépendants, tout aussi rares. M. Lavollé note qu'« à Sept Fours [Tinchebray], ne subsistent plus en 1906 que deux fabricants de ferronnerie : Jules Hébert et Albert Delalande. » Parmi ces artisans, certains ont une grande réputation. De l'avis de tous : « *C'étaient de véritable artistes !* » Ainsi en est-il de M. Sébire à Chanu, ancien ouvrier de chez DELARCHAND, qui s'installe à son propre compte avant la Première Guerre mondiale. Il est connu notamment pour ses coffrets et ses bougeoirs.

Certains hommes -Messieurs Hodiesne à Flers et Gustave Bouvet à Chanu en 1884 (ancien ouvrier chez MERMIER)- prennent conscience du regain d'intérêt pour la ferronnerie et entreprennent alors d'établir un atelier. Ces ateliers, de caractère familial, grouperont de trois à cinq compagnons et « donneront à faire » à beaucoup d'autres. Respectant les anciennes techniques de fabrication, ils traiteront de forge pure et de « repoussé » au marteau.

88 M. Lavollé (1983, 83)

89 Selon les indications fournies par Le Mardeley (1912, 246-247)

L'atelier BOUVET produit les œuvres les plus diverses, incluant notamment des travaux d'art sacré. En 1925, Henri Bouvet succède à son père. Pour répondre à une demande qui se précise, il donne à sa maison une nouvelle direction, celle de ferronnerie de bâtiment. Un peu plus tard, une autre opportunité se présente, celle de fournir le mobilier rustique en ferrures artistiques.

Au milieu du 20^{ème} siècle, cette branche d'activité continue avec l'entreprise DUBOIS de Tinchebray qui succède à la maison DELARCHAND -elle fabrique principalement de la ferronnerie décorative de bâtiment (poignées de porte, heurtoirs...) - et l'entreprise BOUVET de Chanu dont les dirigeants actuels sont les fils d'Henri Bouvet. La structure de la profession se modifie très lentement ; le travail à domicile garde durant toute cette période une place importante. Au cours des années 1960-1970, la ferronnerie décorative connaît un très grand essor. Les entreprises DUBOIS et BOUVET se développent ; deux autres apparaissent : STYL'FER à La-Ferrière-aux-Etangs et MTS à Chanu.

Les outils, taillanderie et autres articles de quincaillerie

Enfin, la dernière spécialité de Tinchebray mais non la moindre est la fabrication d'outils et articles divers de quincaillerie, destinés notamment aux agriculteurs : tenailles, trépieds, serfouettes, crocs à fumier, mains de puits, chevrettes... Cette spécialité comprend aussi la taillanderie : haches, faucilles, coins pour fendre le bois, serpes...

Au début du 20^{ème} siècle, note M. Lavollé (1983, 72), « ils [les forgerons n'appartenant pas aux autres spécialités] sont encore plus de 70 à être inscrits sur les listes électorales de la commune [de Tinchebray en 1906]. » Peu parmi eux continuent de travailler à domicile. Quand ils conservent leur indépendance, ils « achètent le fer et le charbon dont ils ont besoin directement [aux grossistes] chez Albert Letellier, Grande Rue [à Tinchebray], ou chez Kerbrat à Flers. » La plupart des autres forgerons travaillent dans des petits ateliers ou dans des usines ; « ils se disent forgerons « *Chez Delalande* », à Sept Fours, « *chez Monsieur Léon* », fabricant dans la Grande-Rue, « *chez Lepelletier* » à la Porte-de-Condé ou bien « *Chez Mermier* » »⁹⁰

Quelques ateliers et l'ensemble des usines de Tinchebray produisent ces articles de quincaillerie (avec certaines spécialités), soit : la maison BESNIER (qui disparaît après 1918), la maison Clément DUBOIS, la maison Michel et Napoléon DESPOIS rachetée en 1917 par BUFFARD Frères, la maison LEQUIDECOQ, la maison LEMOINE, la maison Le MARDELEY Fils qui est rachetée par la maison PATRY Frères après la Première Guerre, la maison A. LEON (à Frênes) qui devient après la Première Guerre la maison LEMARCHAND (après reprise par un gendre, Pierre LEMARCHAND), la maison Albert MARIE, la maison MERMIER et enfin la maison PATRY Frères, qui deviendra après mariage la maison ACHARD. Dans l'Entre-deux-guerres, deux petites usines de fabrication de quincaillerie se sont ajoutées : la maison DUCHESNAY, fondée en 1923, et la maison JOUIN, fondée en 1910. Cette entreprise est la seule aujourd'hui à continuer la spécialité de taillanderie.

Aux fabrications les plus anciennes, forgées, se sont progressivement ajoutés, dès les premières années du 20^{ème} siècle ou même avant, d'autres articles de quincaillerie obtenus de plus en plus souvent par usinage (martelage, laminage, emboutissage...) : outils destinés à l'agriculture (étrilles à chevaux, mouchettes et anneaux pour bœufs et taureaux, pinces et anneaux pour les porcs, râtaux et surtout fourches) ou « pour tous corps de métiers : menuisiers, charrons, maçons, bouchers ... » ainsi qu'on peut le lire dans les encadrés publicitaires de ces fabriques (vilebrequins, pinces, tournevis, scies...), articles de cheminée ou articles de quincaillerie destinés au bâtiment (crémones, espagnolettes, poignées de porte...). Parmi tous ces produits, on doit citer en particulier les outils de jardinage déjà

90 M. Lavollé (1983, 72)

fabriqués avant la Première Guerre par la maison A. LEON de Frênes (binettes, échardeurs, échenilloirs, gouges et ciseaux, plantoirs, grattoirs, sarceuses, transplantoirs, sécateurs...) ; ils formeront dans la période qui suivra le produit phare des fabrications de Tinchebray.

Cette présentation des fabrications de petite métallurgie de Tinchebray ne peut être autre chose qu'un exposé incomplet. La variété des produits façonnés par l'ensemble des ateliers et usines est immense. Trois raisons peuvent être invoquées : tout d'abord, la nature particulière de la fabrication de quincaillerie qui exige un multi référencement (plus de 2200 références par exemple à l'entreprise MERMIER) ; ensuite, le peu de spécialisation de ces usines et au contraire leur habitude à « copier » les produits qui connaissent le plus grand succès -nous en reparlerons- ; enfin, la variété des modèles locaux durant les premières décennies du 20^{ème} siècle, en particulier pour les outils agricoles. Il existe par exemple pas moins d'une vingtaine de modèles régionaux de serpes, destinés à la même utilisation. Cette immense variété ne trouve aucune explication rationnelle. Les modèles sont très proches les uns des autres, il peut en exister plusieurs pour la même utilisation et pour le même type de terrain. Ils correspondent uniquement à une demande inscrite dans une tradition locale extrême. Cependant, l'ouverture de plus et plus grande des campagnes, la standardisation du monde agricole et surtout la mécanisation vont entraîner l'abandon graduel d'une grande partie de la gamme des fabrications du passé. Seules les ébauches des fabrications les plus courantes seront estampées au marteau-pilon. Ainsi les modèles de fourches qui étaient plus de 1500 en 1920 à l'entreprise MERMIER ont-ils été réduits à 89 en 1955.

1.2. Dynamique des savoir-faire

1.2.1. Disparition, pérennisation et transmission des savoir-faire à l'usine

En même temps qu'une main-d'œuvre déjà spécialisée dans le travail du fer -artisans urbains et ruraux de la commune-, la première vague d'industrialisation de la fin du 19^{ème} siècle avait déjà commencé à drainer vers les usines une partie de la classe paysanne pauvre de la commune et des communes et cantons voisins. En 1936, cette population ouvrière continue à évoluer : « elle comporte de plus en plus de ruraux qui constituent une main d'œuvre de moins en moins qualifiée. Pour moitié immigrée, elle compte 213 éléments sur 398 qui sont nés hors de Tinchebray. »⁹¹

Pour les ouvriers spécialisés dans le travail du fer, le passage du travail artisanal (artisan indépendant ou travailleur à domicile) est difficile. Grâce à un registre du personnel des établissements MERMIER datant de 1922, M. Lavollé (1983, 95-96) montre qu'en entrant à l'usine la majorité des artisans perdent leur qualification : « Si la plupart des forgerons restent forgerons, d'autres se retrouvent pilonneurs, recuseurs-dresseurs, étireurs. Sauf exceptions, les serruriers sont désormais limeurs, emboutisseurs ou, plus fréquemment, employés à la préparation des « garnis », c'est-à-dire au rassemblement dans des boîtes réservées à cet effet de toutes les pièces matricées à l'usine et qui sont distribuées aux monteurs de serrures dispersés dans la campagne. Les piégistes, tels Emile et Marcel Delarue se retrouvent monteurs de pièges ; les vrilliers, les fabricants de tenailles, de ciseaux à épines sont limeurs ou étireurs ou dresseurs... [...] Les femmes sont paquetteuses, détordeuses, poinçonneuses, aux boulons, ou aux presses, ou au graissage. Les jeunes de moins de 18 ans - beaucoup ont seulement 13 ou 14 ans lorsqu'ils entrent à l'usine- sont chauffeurs, vernisseurs, découpeurs, au balancier, détordeurs, mailleuses (quand ce sont des filles). » Les femmes et

91 M. Lavollé (1981, 315)

les jeunes effectuent les travaux les plus ingrats et les moins qualifiés. Il est à noter cependant que beaucoup de travaux exercés à domicile, notamment féminins, sont également répétitifs et peu qualifiés. Aussi, la déqualification qui accompagne le passage du travail artisanal au travail industriel doit-elle être tempérée.

Selon les quelques témoignages qui nous sont parvenus de cette période d'avant la Seconde Guerre, les conditions de travail à l'usine sont très pénibles. Les corps sont rudement soumis aux très fortes chaleurs produites par les fours, au bruit des marteaux, à la poussière dégagée par les meules et les bandes à polir, conditions auxquelles il faut ajouter la saleté (l'huile), le froid ... Le travail au laminoir, à la fabrication des fourches est particulièrement éprouvant physiquement. Ceux qui les fabriquent sont appelés les « *bagnards de chez MERMIER* ». Les accidents sur les presses sont nombreux. « *Ils y avaient beaucoup de bouts de doigts qui partaient...* » Lorsque les personnes commençaient à décliner, vers 60 ans, elles étaient envoyées au magasin. En dehors du danger particulier que représentent les presses et du bruit de l'usine, ces conditions ne sont cependant pas éloignées de celles du travail à domicile où il n'était pas question de ventilation par exemple. Il y existait également de très nombreux accidents, en particulier sur les meules.

On voit apparaître deux versants dans la catégorie des ouvriers : les artisans dont l'usine pérennise les savoir-faire -en majorité les forgerons- et les ouvriers assignés aux tâches de finition. Ces derniers sont des ruraux ou des doubles actifs -ouvriers agricoles ou enfants d'agriculteurs-, généralement sans qualification particulière, d'autres sont d'anciens artisans ou fils d'artisans pour lesquels l'entrée à l'usine s'accompagne souvent d'une perte réelle de savoir-faire. Comble de l'ironie, il est à noter que ce sont les artisans eux-mêmes qui sont en grande partie à l'origine de la mécanisation. « *On embauchait l'artisan [à l'usine] et on l'épurait. On lui sortait tout. L'artisan donnait tous les secrets de fabrication, donnait tous les modèles, certains étaient brevetés.* »

Pour les premiers, la rupture avec le travail artisanal n'est pas totale. L'organisation de la production a continué de reposer sur leurs qualifications. Les forgerons travaillent désormais sur des forges mécaniques. La mécanisation les a cependant davantage aidés dans leur tâche qu'elle ne les a remplacés. Cette mécanisation n'a par ailleurs pas touché tous les postes puisqu'une partie de la forge reste manuelle.

L'opération de forgeage comprend un ensemble de procédés d'exécution d'objets métalliques par déplacement de matière sous l'effet d'un choc ou d'une pression. Les pièces sont au préalable chauffées dans des fours à gaz ou dans des forges mobiles. Il existe plusieurs procédés de forgeage : le forgeage à la main et les forges mécaniques qui reposent sur l'utilisation d'un martinet -martinet hydraulique ou/puis marteau électrique ou Bradley- et du marteau-pilon qui s'applique au façonnage de grosses pièces. Les pièces sont martelées, étirés, pliées... et, pour la ferronnerie décorative, également torsadées. Enfin, il existe le laminoir dont le procédé est l'étirement par passage entre deux cylindres cannelés d'axes parallèles qui tournent en sens inverse. Il est utilisé notamment à la fabrication des fourches. Celles-ci sont estampées, étirées à chaud doigt par doigt puis régularisées au pilon. La dernière opération consiste à fermer la douille. Les opérations d'estampage ou de matriçage (moulage en creux ou en relief) reposent sur le forgeage à la presse. Elles permettent d'obtenir des pièces en série avec une précision relativement élevée. La suite des opérations se fait selon un ordre précis et à travers un ensemble de postes différents et moins qualifiés qui sont le trempage, le redressage et les travaux de finition : meulage, vernissage, éventuellement aiguisage, emmanchage...

D'autres travaux qualifiés, comme le polissage ou la soudure sont aussi effectués par d'anciens artisans limeurs et forgerons qui utilisent là leurs compétences particulières. Si, dans ces métiers, la rupture avec les savoir-faire traditionnels n'est pas totale, en passant

d'artisan à ouvrier d'usine, la compétence se transforme cependant radicalement. Le savoir-faire de l'artisan implique la connaissance et la maîtrise d'un grand nombre d'opérations sinon, pour les artisans indépendants, la totalité du processus de fabrication : du choix des matériaux et de la fabrication des outils à la trempe et aux travaux de finition. Le savoir-faire du forgeron d'usine, par exemple, est réduit au forgeage proprement dit ; il se définit essentiellement comme un « *coup de main* ». Même s'il nécessite la connaissance et la maîtrise d'une succession de gestes, il fait essentiellement appel à l'habileté -« *être en phase avec le martinet ou le marteau-pilon* »- et à la rapidité d'exécution. C'est un geste technique idéalement exécuté. Une hiérarchie des tâches s'effectue en fonction de cette habileté. « *Les bons faisaient les fourches difficiles.* »

L'apprentissage du métier se fait par les anciens au sein de l'entreprise, par imitation des techniques et transmission orale des savoirs. Ce sont des filières très spécifiques ; aucune école, aujourd'hui non plus, n'est capable d'assurer un enseignement. Certains ouvriers - notamment ceux qui ont fait une « carrière »- reconnaissent avoir eu un maître, un ancien, une personne particulièrement compétente qui a bien voulu les initier au cours de leur apprentissage. D'autres, non ; ils ont appris « *tout seul* », « *sur le tas* », avec seulement leur curiosité, leur envie d'apprendre et leur ténacité. Cette difficulté à transmettre et recevoir des savoirs ne semble pas liée à la nature de ces savoirs. Ceux-ci sont en général très explicites : nombre d'opérations nécessaires, couleur du fer quand il doit être battu ou trempé etc. Les sens, la vue surtout, sont très sollicités mais on y met des mots : « *rouge cerise* », « *blanc avec des étincelles* », « *couleur gorge de pigeon* »... Il semble plutôt qu'elle soit liée à une intention de rétention. Chaque ouvrier possède ses « *combines* » qu'il garde jalousement. Ces combines sont le fruit d'une longue pratique et d'expériences personnelles. Elles sont difficiles à partager. On ne tient pas à être égalé trop rapidement ...voire peut-être remplacé. « *J'ai un respect énorme pour les anciens qui m'ont tout appris. Les anciens ne vous disaient pas tout pourtant. Et s'ils ne vous considéraient pas !...Je n'aurais pas fait la carrière que j'ai fait.* »

La période de formation est longue. En réalité, aucun jeune n'est en mesure de prévoir quel poste il occupera. Il débute dans l'usine en effectuant les tâches les plus modestes et les plus ingrates, puis des tâches de finition. Ce n'est qu'après un passage aux différents ateliers et par une observation de l'endroit où le jeune est le plus à l'aise, où il semble « *le plus doué* », qu'on lui assigne sa place. Ce qui est pris en compte pour trouver la tâche et la machine qui lui conviendront le mieux sont les dispositions naturelles, le « *goût* » et les aptitudes innées. Les postes et les personnalités des ouvriers ne sont ainsi pas interchangeables. « *Pour ce poste là, on va mettre madame X. On ne va pas avoir de problème.* »

Le poste est souvent assigné pour la vie... L'ouvrier est associé à une production et à une machine. Presque 50 ans plus tard, on sait ainsi que tel ouvrier faisait tel ou tel type de fourche. Les machines ont le nom de l'ouvrier qui l'utilise. « *La machine appartenait à un individu. C'était son marteau-pilon par exemple. On lui donnait son nom.* » Cela est motivé par le besoin de connaître la machine : « *Chaque machine était spécifique. Il fallait apprendre à connaître la machine autant que la tâche à réaliser elle-même.* » Cette « appropriation » de la machine implique aussi son entretien. « *Le gars l'entretenait. Personne n'y touchait.* » « *Ils [les ouvriers] y veillaient bien. Ils avaient leur outillage personnel. Avec un petit cadenas.* »

Si le travail de forgeron est parmi les plus qualifiés, un de ceux qui demandent le plus long apprentissage et un des mieux rémunérés, en aucune manière cependant il ne se dégage dans l'esprit des travailleurs du fer une notion d'élite ouvrière. Le type de transmission du savoir à l'œuvre, basé essentiellement sur les dispositions individuelles -il n'existe aucune transmission familiale-, est probablement à l'origine de ce fait en empêchant toute constitution d'une « dynastie » ouvrière.

1.2.2. Conception des produits et réalisation de l'outillage

Ces savoir-faire ne se limitent pas à la reproduction manuelle et en série d'objets traditionnels. Ils se rapportent également à la conception des produits et aux manières de les fabriquer : « A peine, un instrument est-il inventé en Amérique, en Allemagne ou en Angleterre, qu'il est aussitôt amélioré à Tinchebray. Chez un de ces inventeurs, M. Lelièvre, on fabrique en quantité des boules de cuivre destinées à être fixées à l'extrémité des cornes de bœufs pour empêcher ces animaux de se frotter aux arbres. [...] Cette boule venait de la Plata. » (Ardouin-Dumazet, 1894, 171-172) « De nouveaux articles sont créés tous les jours ; des perfectionnements sont apportés, soit dans l'outillage, soit aux articles eux-mêmes... » (Le Mardeley, 1912, 248).

L'innovation et l'amélioration technique représentent un patrimoine commun et constant aux ouvriers et aux artisans de la région de Tinchebray. Du travailleur à domicile aux petits industriels, chacun contribue à améliorer les fabrications et les modes de production. Dans le cas des travailleurs à domicile, l'outillage (tenailles, pinces, matrices...) est constamment renouvelé pour être adapté aux commandes. Au sein des ateliers d'artisans et des industries, le matériel est plus élaboré mais également "fait maison". Les ateliers des artisans sont toujours au moins partiellement mécanisés ; la mécanisation est le fait des patrons eux-mêmes. Dans les usines, elle dépend des ateliers d'ajustage. Jusqu'en 1950, la mécanisation des établissements de Tinchebray comprend la fabrication d'un grand nombre de matrices et d'outillage divers, même des fours à gaz. Dans les établissements les plus importants, des machines permettent également l'usinage sur place de pièces importantes telles que des presses. Après les années 1950, la mécanisation comprend également la réalisation de "machines à suivre", qui permettent la création d'une suite d'opérations mécaniques, jusqu'à 12 (découpe, soudure, enroulement...), sans intervention humaine ni rupture de chaîne et, à partir des années 1980, l'automatisation des machines (programmation).

L'ajustage représente désormais un savoir-faire fondamental de cette industrie. Il s'agit d'un véritable déplacement de compétences. Ainsi que le note N. Barbe (1988, 172) à propos des arts du feu en Franche-Comté : « Les savoirs cristallisés dans l'équipement matériel de l'usine et intellectuel de la maîtrise, sont les creusets dans lesquels se définissent les « savoir produire » [...] » Les hommes qui y travaillent -les outilleurs et les ajusteurs-deviennent les acteurs essentiels de la production. « *Les ajusteurs étaient considérés comme les supérieurs de l'entreprise.* » « *Les ajusteurs venaient travailler à l'entreprise en cravate avant la guerre.* »

Les ajusteurs, en particulier le chef de l'atelier d'ajustage, possèdent un rôle plus complexe qu'il ne semble au premier abord. Ils sont les détenteurs non seulement du savoir le plus valorisé de l'usine -celui de l'outillage- mais aussi les seuls à connaître et à maîtriser l'ensemble des opérations de fabrication. De ce fait, la plupart du temps, leurs attributions dépassent largement le cadre de la fabrication et touchent beaucoup de domaines comme la distribution du travail par exemple. Son savoir s'inscrit également dans la durée. C'est une compétence qui peut être assimilée à un processus accumulatif. Il ne lui suffit pas de posséder une connaissance technique mais encore la connaissance de l'ensemble des productions ainsi que des processus et des outils avec lesquels on les a réalisées. C'est à partir des fabrications précédentes, surtout des plus compliquées, que se bâtit cette connaissance que l'on peut décrire comme une véritable mémoire technique de l'entreprise. La responsabilité du chef des ajusteurs est grande ; une erreur de sa part entraîne une augmentation substantielle du coût de production. Elle est aussi fragile, souvent possédée dans les petites entreprises par un seul

homme. « *X [le chef-outilleur] est le meilleur sur la place de Tinchebray. Il travaille sans plan par exemple. Il a tout dans la tête. Il sera difficile de le remplacer.* » Jusqu'aux années 1950, la formation des ajusteurs est uniquement faite « sur le tas ». Dans les années qui suivent, elle le reste encore en grande partie.

La nécessité de développer et de mécaniser au cours de cette première moitié du 20^{ème} siècle ne représente pas une nouvelle culture technique. Chacun est coutumier d'essayer, d'améliorer... Par contre, il est indéniable que la mécanisation va bousculer l'organisation du travail à l'intérieur des entreprises et entre les entreprises locales en créant de nouveaux métiers -ajusteurs, outilleurs- et en en faisant disparaître d'autres. Cette créativité et ingéniosité des artisans du fer à Tinchebray est immense mais sans doute doit-elle être comprise également comme un remède et une substitution, depuis le 19^{ème} siècle, à une situation de marginalité industrielle régionale caractérisée par le manque de main d'œuvre qualifiée (techniciens, ingénieurs) et par le manque de moyens locaux de production (établissements de fabrication de machines outils notamment).

Cette culture technique, qui assure une complète maîtrise de l'ouvrage aux artisans et aux ajusteurs des usines, laisse une large place à la faculté d'innover. Le savoir des ajusteurs, basé essentiellement sur l'expérience et la mémoire, n'est pas antithétique d'un processus adaptatif et innovateur, bien au contraire. Il laisse une grande place à la création technique. Les artisans et industriels de Tinchebray répondent aux demandes locales ou particulières, adaptent et innover sans cesse leurs fabrications. Ainsi, leurs principaux créneaux ne se trouvent pas dans la production de masse mais dans une production « sur mesure » dans l'artisanat ou en petite série dans l'industrie. Il se crée une richesse technique et commerciale locale sur la base de l'adaptation ou la transformation imaginative des fabrications. Un exemple de cet aspect transformateur et innovateur de cette culture technique est le lancement en 1982 par l'entreprise LEGEARD d'un nouveau produit, l'anneau « antitet » pour bovin, qui connaît depuis un très grand succès.

La mise sur le marché de nouveaux produits est précédée d'expériences de faisabilité. Le patron décide d'une création, souvent après concertations avec les commerciaux sur le «goût des clients ». Des « *prototypes* » sont ensuite réalisés par les forgerons ou les ajusteurs. Dans la ferronnerie décorative, certains travailleurs à domicile, parmi les plus qualifiés, conçoivent avec le patron ou réalisent à partir d'un croquis fourni par celui-ci les nouvelles fabrications et réalisent les « *prototypes* ». En fonction du volume, on cherche ensuite à mécaniser « *par les moyens du bord, par des outils simples.* » Ce sont quelques forgerons spécialisés qui y travaillent en réalisant les outils, machines et les gabarits de forme. « *On faisait les prototypes et ensuite les pièces. On était payé à la pièce, on avait un intérêt.* » En fonction des commandes, le mode de production de chaque modèle sera davantage mécanisé ou restera au contraire semi-manuel.

2-Structures et organisation des activités de quincaillerie

Dans les années qui précèdent immédiatement la Première Guerre mondiale, l'industrie du fer à Tinchebray occupe environ 2000 ouvriers dont environ 300 répartis dans une dizaine d'usines, deux fois plus d'ouvriers à domicile et quelques 200 ateliers d'artisans.⁹² Ce n'est qu'après la Seconde Guerre mondiale et même jusqu'aux années 1960 que la structure de la profession s'établit véritablement dans ses formes actuelles. Entre temps, l'organisation de l'activité évolue de manière très importante. Mais ces transformations ne

92 M. Desmars (1919, 206)

sont ni absolues ni également distribuées ni même définitives (essor de la ferronnerie décorative et sursis du travail à domicile). C'est cependant une transformation inexorable.

La présentation des fabrications de Tinchebray nous a déjà permis d'entrevoir la complexité de la structure d'organisation de cette activité durant cette période. Le passage d'une forme de travail à une autre ne se réalise pas de façon linéaire dans le temps. Les formes de travail -à domicile, à l'atelier et à l'usine- varient en fonction du type de fabrications. Par ailleurs, les ateliers et les usines ne coexistent pas simplement mais entretiennent aussi des liens de dépendance.

Après avoir présenté les caractéristiques et l'évolution de chacune de ces trois formes d'organisation du travail jusqu'au milieu du 20^{ème} siècle, nous tenterons de montrer de quelle manière ces différents modes de production s'organisent entre eux et quel est l'impact de cette articulation sur la dynamique technique et économique locale.

2.1. Le travail à domicile

Le travail à domicile⁹³ survit plus d'un siècle après le début de l'industrialisation (deuxième moitié du 19^{ème} siècle). Pourquoi ? Dans quelles conditions ? Il est difficile d'évaluer avec précision l'importance du travail à domicile. Il reste bien sûr peu de témoins directs pour cette période et encore moins de personnes ayant exercé cette forme de travail. Par ailleurs, les registres des entreprises ne sont pas accessibles. Les informations présentées ici sont donc éparses et non exhaustives.

Comme le montre la présentation des fabrications de Tinchebray, le caractère et l'importance du travail à domicile sont très différents en fonction du type de fabrications. Il représente un élément structurel du système de production dans la fabrication des clous, des serrures et de la ferronnerie décorative et reste important dans la fabrication des pièges. Il représente plutôt un phénomène résiduel pour les autres fabrications.

La fabrication des clous est presque exclusivement le fait de travailleurs à domicile, soit pour le compte de « fabricants spécialisés », qui sont en réalité de simples négociants, soit pour le compte d'industriels en quincaillerie. Mais, même produits à l'usine, ils sont également forgés, soit façonnés à la main. Pour les serrures, le travail à domicile concerne exclusivement l'assemblage des pièces fabriquées à l'usine. Le travail à domicile se poursuit jusqu'à l'arrêt de leur fabrication, c'est-à-dire juste après la Seconde Guerre mondiale pour les clous et dans les années 1970 pour les serrures (entreprise MERMIER). Une partie des pièges est également fabriquée par des travailleurs à domicile pour le compte d'industriels de Tinchebray jusqu'aux années 1980. Les derniers pièges ainsi fabriqués sont des pièges à oiseaux (corbeaux, grives, moineaux) et à rats. Le travail à domicile reste important dans la ferronnerie décorative jusqu'à la Seconde Guerre mondiale : environ 40% des effectifs de l'entreprise BOUVET. Il diminue sensiblement jusqu'au début des années 1960 (15% des effectifs) pour connaître un regain immédiatement après, lorsque la ferronnerie décorative connaît un grand succès. Plus concernée que les autres fabrications de quincaillerie par une production en petites séries d'objets à forte valeur ajoutée, sa réponse -immédiate- à une demande de plus en plus forte a été le développement du travail à domicile.

Pour les autres fabrications, le travail à domicile devient marginal, surtout après la Seconde Guerre mondiale ; il concerne néanmoins quelques travaux de forgeage, limage, assemblage ou de soudure à la forge (pièces de charrue, anneaux d'écurie, gongs, pentures forgées, trépiers...).

93 Les habitants de Tinchebray désignent généralement les travailleurs à domicile sous le vocable d' « artisan ». Ce n'est que par souci de les distinguer des artisans indépendants que nous avons préféré employer le terme de travailleur à domicile.

Les profils des travailleurs à domicile sont variés. Parmi les forgerons qui travaillent pour les industriels de quincaillerie, beaucoup sont de petits cultivateurs. Ils travaillent surtout l'hiver. Cette fabrication correspond à une production saisonnière des outils agricoles et de jardinage. Tous n'étaient « *pas forcément des cultivateurs, mais tous avaient une vache et un petit coin de terre. Un hectare ou deux.* » De même, pour la fabrication des clous : « Il n'y avait *pas beaucoup d'agriculteurs. Pas beaucoup qui avaient des vaches, mais un coin de jardin, tous. Ils cultivaient des choux, des poireaux, des fayots. C'étaient des gens très pauvres.* » A Saint Cornier, certains travailleurs à domicile habitent la campagne mais beaucoup vivent à la périphérie du bourg. Quelques quartiers portent la trace de leurs activités, tel le quartier actuel « La Marinière » où étaient fabriqués principalement les clous mariniers.

La ferronnerie décorative semble faire appel, peut être moins que d'autres secteurs de fabrication, à la double activité. « *Certains avaient une petite ferme. Pas rare. Mais dans ma famille, non. On a toujours travaillé que le fer.* » A Chanu, un grand nombre de ces artisans étaient d'ailleurs installés dans le centre du bourg. A Frênes, beaucoup de femmes, de mères de famille surtout, tiennent une petite ferme ou élèvent leurs enfants en fabricant des pièges, notamment les pièges à moineaux, les plus petits. Le travail à domicile féminin n'est pas rare dans la région ; plusieurs usines textiles de Flers y ont recours. Enfin, un très petit nombre de travailleurs à domicile sont des ouvriers des usines de quincaillerie qui complètent leurs revenus de cette façon.

Ce sont les usines qui fournissent le travail à domicile, les artisans ne le font qu'exceptionnellement. L'usine fournit les matières premières : le charbon et les fers (des fils et des fers ronds, plats, carrés, de différentes sections...) ou des pièces *brutes de forge* qu'il faudra souder, assembler, polir, affûter... Le charbon est payé par le travailleur, le fer, non. Dans certains cas, l'usine fournit également le matériel. Cela peut être du petit matériel comme les limes pour l'affûtage des mèches ou du matériel plus important. Dans la fabrication des pièges à oiseaux par exemple, l'usine fournit les matières premières -du fil de cuivre- mais prête également la table de travail, sorte d'établi en bois sur lequel le fil est pincé avant d'être façonné à l'aide de différentes matrices qui permettent de faire à la suite une dizaine d'opérations : former le rond, former la queue du piège, emboîter le ressort...

Chaque semaine, les ouvriers vont porter leur production aux fabricants dont ils dépendent ; à Saint Cornier, par exemple, c'est le samedi. Lorsque les ouvriers à domicile d'une même maison sont nombreux, ce sont parfois les fabricants qui portent les matières premières ou les pièces « à faire » à domicile et qui ramènent les produits finis. L'entreprise MERMIER organise ainsi des tournées quotidiennes en campagne, en voiture à cheval jusqu'aux années 1950 et en camion-benne par la suite. Ces tournées font une vingtaine de kilomètres autour de Tinchebray : Sourdeval, Meny-Ciboult, Saint-Jean-des-Bois, Le Fresne-Porêt, Yvrandes, Beauchêne, Saint Genié, Chanu, Saint Cornier... Un secteur différent est couvert chaque jour.

La plupart du temps, la forge est contiguë ou près proche de l'habitation. Au début du siècle, le toit est souvent en chaume ; les incendies ne sont pas rares. Le Journal de Tinchebray en relatent plusieurs durant les premières années du 20^{ème} siècle. L'atelier des serruriers et des ferronniers d'art est installé dans un apprentis ou même parfois dans la pièce principale de la maison où vit la famille. Forges et apprentis, appelés aussi parfois *boutiques*, constituent des espaces très réduits, de quelques mètres carrés seulement.

D'après le détail de la vente du matériel d'un forgeron au village des Montiers, paru dans le Journal de Tinchebray en avril 1903, M. Lavollé (1983, 72) nous donne une idée de

l'intérieur d'une de ces forges : « Le matériel comprend une enclume, des étaux, une enclume à tarières creuse, un rouet à polir, un soufflet ; l'outillage comporte une cisaille, des polissoirs, des burins, des pinces, des tenailles, des marteaux, des vilebrequins ; une voiture à bras sert au transport des fers et des produits finis. » La forge du cloutier comprend quant à elle : le soufflet, le billot et éventuellement la refouleuse mécanique. Pour actionner le soufflet, le cloutier n'a pas de souffleur comme le forgeron. Il est actionné soit au pied, avec une pédale, soit grâce à une roue que fait tourner un chien (on peut la voir au musée du clou de Saint Cornier). L'outillage est sensiblement le même que celui du forgeron mais comprend aussi les clouères.

Le matériel et l'outillage sont généralement la propriété de l'artisan qui, souvent, les conçoit et réalise lui-même. Bien que dans certains cas cependant, ils soient mis à disposition par le fabricant. Il n'est pas rare qu'il reçoive pour cela l'aide de compagnons plus habiles ou plus expérimentés : « *Je l'ai aidé à monter sa forge.* » « *[parlant de la fabrication des clous] Il y avait des caïds qui faisaient l'outillage. Les clouères, les pincettes...* » Les outils sont forgés. Certains, comme les clouères, faites à la queue de lime, demandent beaucoup de travail. L'outillage, surtout lorsque l'on s'avance vers les années 1950, comporte aussi parfois quelques machines mécaniques -comme des perceuses ou des poinçonneuses actionnées à la main pour faire le trou des serrures- ou électriques. Une fois encore, on adapte les machines soi-même. Dans la fabrication du matériel, l'esprit de débrouillardise et de récupération prévaut : « *Je faisais mes propres burins. Avec des matériaux de récupération. Je récupérais les ressorts des 4 CV...* » « *J'ai acheté un étau dans un lycée qui fermait.* »...

Dans certaines entreprises, le travailleur à domicile exécute une partie de sa production à l'atelier. C'est le cas notamment à l'entreprise BOUVET de Chanu où il existe une articulation très étroite entre la « *boutique* » (l'appentis) et le « *grand atelier* ». Les ouvriers indépendants réalisent leurs fabrications de a à z (à l'exception de l'emballage). Mais pour certaines opérations, ils se servent des machines du « *grand atelier* » : polissoirs, perceuses... « *Les artisans s'arrangeaient entre eux pour ne pas faire le travail en même temps.* »

Entre les travailleurs à domicile, il existe de grandes disparités de qualification. En ferronnerie décorative par exemple, certains travaux comme la découpe et surtout la forge demandent de longs mois d'apprentissage (environ deux ans), d'autres uniquement de la dextérité tels que chanfreiner, ébarber ou assembler des pièces (pour les pentures de meubles surtout).

Le métier de forgeron est celui qui demande le plus de qualification. Il est aussi le mieux rémunéré. Il serait intéressant de savoir si la possession d'une forge, sans conteste le matériel le plus onéreux, a pu dans le passé exiger un investissement tel que la métier ait été lié à une dynastie ouvrière. Quoiqu'il en soit, les informations orales collectées concernent une période où le travail à domicile était en constante régression ; l'accès à ce matériel a pu donc se faire à moindre frais. On peut également se demander si la forge n'a pas entraîné de rapports de dépendance vis-à-vis du fabricant, lorsque celui-ci la met à disposition ainsi que l'outillage qui va avec.

Cette disparité dans la qualification des travailleurs à domicile recoupe également le travail dévolu aux hommes et aux femmes. Leurs productions sont différentes. Seuls les hommes forgent et produisent un travail qualifié. Cette disparité se fait, dès le départ, dans les formes d'apprentissage. Pour l'homme, il peut être très long, environ deux ans, et se réalise au sein de la famille. Pour la femme, il est extrêmement bref et il ne s'intègre qu'exceptionnellement dans une culture familiale. Il correspond au besoin ponctuel d'une usine ; un ouvrier de l'usine ou une autre travailleuse à domicile explique en quelques heures le travail à effectuer. C'est le cas par exemple de la fabrication des pièges à oiseaux. La

signification sociale du travail à domicile est elle aussi différente. Pour la femme, il est inséré dans le temps et dans l'espace domestique. Il interfère avec les tâches ménagères et familiales. Son statut d'ouvrière est accessoire, presque inexistant, sa liberté réduite. Pour l'homme, le travail à domicile apporte un renforcement de son statut de chef de famille -bien souvent, toute la famille participe et les fils apprennent sous sa direction- et une certaine liberté. Il signifie clairement un renforcement de son statut d'ouvrier et d'homme.

Le travailleur à domicile est un quasi-artisan qui est maître de son travail et de son temps. Son autonomie et sa responsabilité sont très grandes. La maîtrise de son art et de ses moyens de production s'accompagne d'une relative maîtrise de son niveau de production et de sa rémunération. Le travailleur à domicile, comme d'ailleurs l'ouvrier d'usine, est payé à la pièce ou au kilos (pour les clous par exemple). Le prix et la quantité des pièces sont négociés individuellement avec l'employeur. Les travailleurs à domicile n'acceptent que l'ouvrage qu'ils estiment être en mesure de faire pour la semaine ou les jours suivants.

La négociation du prix est généralement âpre. *« Le patron s'amenait et demandait : combien est-ce que tu me prends pour faire cette pièce ? » « [Pour le patron], c'était cher, toujours trop cher. Ca me faisait perdre du temps. » « C'était pas bien rétribué. Le patron essayait de faire baisser les prix en allant voir les uns et les autres. Il y avait un marchandage. »* Les deux parties ont néanmoins chacune une marge de manœuvre. Le fabricant peut faire travailler plusieurs artisans. De son côté, l'artisan sait qu'il possède une connaissance de son métier et un savoir-faire bien particuliers. *« Je n'avais pas d'entente avec les autres. Je savais combien de temps il me fallait pour faire la pièce. Et ces pièces là, il n'y avait que moi à les faire. » « Une fois le prix établi, le patron venait boire un café. Ca concluait le marché. »* Nous parlons ici essentiellement des forgerons et des artisans qualifiés ; la marge de manœuvre pour les autres artisans, notamment les femmes, est bien moindre.

Le travail à domicile, lié à la négociation du prix des pièces et leur exécution, comporte une part d'incertitude. A chaque fois, l'artisan doit refaire la preuve de son professionnalisme. Mais ce risque est une source de fierté. Il est l'affirmation et la reconnaissance de son autonomie de producteur. Cette fierté est aussi liée à un sentiment très fort de liberté, présentée comme un « luxe ». Il s'agit de la préservation d'un cadre social, d'un mode de vie et d'un rapport au temps uniques, que l'on ne peut jamais avoir à l'usine. Ce qui est notamment mis en avant est le libre usage de son temps, utilisé notamment dans le cadre d'une sociabilité masculine : farces, café, discussion etc. Cette liberté virtuelle est cependant sans arrêt contredite par le nombre d'heures et de jours de travail effectivement accomplis.

2.2. L'artisanat

Comme pour les travailleurs à domicile, nous possédons très peu de données chiffrées sur ce groupe professionnel. Ni les registres de la chambre de métier ni les enregistrements de faillites du tribunal de commerce ne sont accessibles. Il est ainsi difficile d'évaluer son importance. Selon nos informateurs, on peut cependant estimer à 12 le nombre des artisans quincailliers à Tinchebray vers 1950. Ils étaient environ 200, selon M. Desmars (1919, 206) au lendemain de la Première Guerre mondiale. Malgré l'apparition d'établissements nouveaux, au cours de la première moitié du 20^{ème} siècle, le nombre d'artisans patrons d'ateliers ou artisans indépendants tend ainsi à diminuer au profit des ouvriers d'usine.

Certains de ces ateliers encore présents en 1950 ont été fondés avant la Première Guerre mondiale, quelques uns même au 19^{ème} siècle. Il s'agit des maisons LÉBOUCHER, GALLIER (créée en 1874 par Paul FOURRE), DUBOIS (anciennement maison Jules DELALANDE, fondée en 1860), BOUVET (environ 1890), DEGRENNE-Moulin de Rochefort (1909), DEGRENNE-La Degrennerie, JOUIN (environ 1910). Les autres établissements ont été fondés pour la plupart au cours des années 1920. Ce sont les établissements : LEGEARD, fondés en 1820, René PATRY (1923), DUCHESNAY (1923 également) et HAMON (1927). Enfin, un dernier établissement s'est créé en 1950, l'entreprise GARNIER.

Les artisans forment un groupe professionnel intermédiaire. Certains artisans ne se distinguent que très peu des travailleurs à domicile dont la plupart possèdent déjà leur propre matériel et leurs propres outils. Comme eux, ils travaillent seuls ou en famille. Comme eux, ce sont des hommes de savoir-faire. Mais d'autres éléments les distinguent. Outre leur statut officiel d'artisan -leur inscription à la chambre des métiers- ils achètent eux-mêmes leurs matières premières et surtout possèdent leur propre réseau de vente et leur propre catalogue, la plupart du temps une simple feuille. A la différence des travailleurs à domicile également, qui interviennent généralement dans très peu d'opérations de transformation du fer, voire une seule, ils opèrent la réalisation du produit de bout en bout. D'autres artisans sont patrons d'ateliers où ils travaillent avec moins d'une dizaine d'ouvriers.

La majorité des artisans, qu'ils travaillent seuls ou qu'ils soient patrons d'ateliers, ont des fabrications très spécifiques, à la différence des petites industries. L'entreprise GALLIER est spécialisée dans les pièges, l'entreprise GARNIER dans les tenailles, l'entreprise LEGEARD dans les pièges puis les chaînes, l'entreprise JOUIN dans la taillanderie, les entreprises HAMON, DEGRENNE-La Degrennerie et DEGRENNE-Rochefort dans les vrilles... Seule l'entreprise DUCHESNAY a une production diversifiée d'articles de jardinage et de cheminée.

Hommes de savoir-faire principalement jusqu'à la Première Guerre mondiale et héritiers d'une culture familiale, les artisans sont de plus en plus souvent par la suite également des hommes de savoir technique.

Les entreprises artisanales ou anciennement artisanales -beaucoup sont devenues de petites industries- encore en activité dans les années 1950 sont au départ très peu mécanisées. Le travail se fait en très grande partie manuellement, à 90% dans certains cas. L'énergie est peu disponible et encore en grande partie liée aux ressources hydrauliques. Deux établissements -DUCHESNAY et HAMON- sont créés tardivement (après la Première Guerre mondiale) le long des cours d'eau. Les frères Paul et Marcel Hamon louent un des trois petits moulins communaux, situés à Rochefort. Cette énergie est complétée ou remplacée pour les autres établissements par des moteurs à gaz pauvre ou à l'huile lourde. L'électrification de la

ville, qui n'est pas totale avant 1945, ne remplacera pas totalement l'énergie hydraulique avant de longues années.

Si on regarde de près l'histoire de ces établissements, on constate que le processus de mécanisation est soumis à deux événements majeurs : une formation dans le métier de l'outillage et/ou une succession. Ainsi, après avoir reçu une formation d'ajusteur à l'usine MERMIER, René Patry, à son retour du régiment en 1927, rejoint son père dans l'établissement que celui-ci a créé cinq ans plus tôt. Ils sont trois : lui, son père et un forgeron. Ils travaillent « *avec juste un marteau et une enclume.* » René Patry fabrique alors lui-même les machines au fur et à mesure des fabrications, aidé ensuite par deux ou trois outilleurs de la maison. Les frères Paul et Marcel Hamon, fondateurs de l'entreprise du même nom, ont été eux aussi formés à l'ajustage chez MERMIER, pour l'un, et chez ACHARD, pour l'autre, avant de fonder leur établissement en 1927. Troisième exemple, celui des établissements BOUVET à Chanu. Ils sont fondés en 1884 par Gustave Bouvet, ancien contremaître chez MERMIER. Un peu avant la Première Guerre mondiale, son fils Henri le rejoint. Ils travaillent ensemble quelques années (interrompues par la guerre) avant qu'Henri remplace son père en 1925. C'est alors le début de la mécanisation. « *Mon grand-père voulait rester artisan, mon père, non. Il a voulu mécaniser. Grâce à un moteur à l'huile lourde.* » Ces histoires se succèdent et deviennent plus nombreuses encore après les années 1950. En 1820, Emmanuel LEGEARD fabrique déjà des pièges. Un siècle plus tard, en 1924, une photo montre quelques machines dont une presse. En 1942, Lucien Legeard (4^{ème} génération) achète les premières machines à chaînes. Il meurt en 1956. Son fils, également prénommé Lucien, lui succède. Sa formation est celle d'ajusteur. Avec l'aide de son chef d'atelier, il apporte des améliorations techniques sur les machines -grâce à l'utilisation de commandes et de composants pneumatiques- qui augmentent fortement leur productivité. Tout le nouveau matériel de production est construit en interne. En 1989, le fils (6^{ème} génération) intègre l'entreprise avec lui aussi une formation de technicien... dans l'automatisme.

Ce processus de mécanisation et de développement de l'artisanat possède plusieurs caractéristiques. Il apparaît tout d'abord que les industries locales -en particulier l'entreprise MERMIER- fonctionnent durant cette période comme des écoles de formation de main-d'œuvre qualifiée. Dans la deuxième moitié du 20^{ème} siècle, cela sera moins vrai et on verra le rôle particulier que joue le lycée technique de Tinchebray, l'Espérance. Il apparaît également que le financement de ces établissements est entièrement familial. L'artisan conçoit et fabrique la plupart de ses machines lui-même. Il achète aussi des machines d'occasion à des industries locales. L'esprit de débrouillardise, de récupération et d'entraide est proche de celui des travailleurs à domicile. Ce n'est pas forcément un choix. Selon leurs témoignages, ces petits entrepreneurs se heurtent en fait aux manques de crédits pour pouvoir agrandir et se moderniser comme ils le souhaiteraient. Dans ses recherches sur le crédit et la banque dans l'Orne depuis 1815, M. Dargaud⁹⁴ montre que ce manque d'assises financières est chronique à Tinchebray et dans tout le département. C'est donc, malgré toute l'ingéniosité locale, un processus relativement lent et extrêmement variable d'une entreprise à l'autre. Enfin, les histoires de ces ateliers montrent que culture familiale et culture technique ne s'opposent pas, au contraire. Dans presque tous les cas, le savoir technique est une stratégie familiale. Ce savoir a permis à plusieurs artisans de devenir des industriels à part entière.

Les artisans possèdent leur propre réseau de vente. Au début du 20^{ème} siècle, les artisans vendent leurs fabrications dans les foires et sur les marchés locaux. La quincaillerie, qui est destinée au milieu agricole, y trouve là tous ses débouchés. Peu à peu, ce marché devient national (il comprend également les colonies) et même parfois international. Les

94 Cité par A.M. Fixot (1981, 297)

marchés s'obtiennent essentiellement grâce à des représentants multicartes qui démarchent les grossistes et détaillants en quincaillerie sur l'ensemble du territoire français. Ceux-ci enregistrent les commandes et les demandes particulières. Si des agriculteurs ou des artisans désirent un modèle particulier, un croquis est transmis au représentant qui le fait parvenir à l'usine. Certains grands fabricants français et étrangers se déplacent aussi à Tinchebray. Des « forains » viennent également acheter la marchandise sur place qu'ils distribuent sur les marchés.

Malgré leur indépendance, la part essentielle de la production des artisans se fait en sous-traitance pour les industries de quincaillerie de Tinchebray les plus importantes. Ce sont les articles « *commissionnés* ». Les industriels font appel aux artisans pour les produits les moins courants et les moins vendus ou parfois pour des produits qu'ils ne fabriquent pas du tout mais qui sont présents sur les catalogues. « *Quand ça sortait de l'ordinaire, on faisait appel aux artisans.* » « *C'est l'usine qui apportait les modèles et nous on exécutait* » La dépendance peut être très importante, voire pour certains presque totale. Certains artisans parlent des industriels pour lesquels ils travaillent comme de « leur patron ». Les rapports entre les deux parties sont rudes, d'autant que les artisans sont des concurrents potentiels des industriels. « *Pour les commandes, il fallait s'accrocher. Il fallait pleurer les commandes. Parfois, il y en avait de trop aussi.* » « *Les usines ne faisaient pas toutes les mêmes prix, cela dépendait du patron.* » « *Il y avait quand même une augmentation quand les artisans payaient la camelote plus cher.* » « *Ceux qui se mettaient à leur compte : il y a eu des échecs, oui, oui. Les grosses boîtes du moment étaient toutes bloquées. Quand elles pouvaient les fichent par terre [les artisans] !...* »

Après la Seconde Guerre mondiale, l'organisation de la structure productive locale évolue rapidement. Les artisans deviennent de petits industriels ou disparaissent. Aux premières difficultés économiques, ce sont les premiers atteints et les plus durement touchés. Leur clientèle propre se développe au dépend de la sous-traitance locale. Les artisans continuent en fait seuls dans leur créneau de fabrications spécifiques : pièges, vrilles...

2.3. Les industries

Si les artisans représentent une frange professionnelle et sociale très fluctuante, les industriels au contraire représentent une communauté particulièrement stable. Au cours des dernières décennies du 19^{ème} siècle sont déjà présents la plupart des établissements industriels que l'on retrouve au milieu du 20^{ème} siècle. Il s'agit des établissements MERMIER, ACHART (anciennement PATRY Frères, anciennement LE MARDELEY), LEMOINE, HOMO, DUBOIS (ancienne maison LEGUIDECOQ), BUFFARD (ancienne maison DESPOIS), MAILLARD à Chanu (ancienne maison BERTHOUT-DUPONT) et LEMARCHANT à Frênes (ancienne maison LEON). Deux usines disparaissent : la maison MARY, fondée en 1881 et située rue de geôle, fait faillite en 1922 et la maison BESNIER (anciennement maison BESNIER-DEGRENE), située rue de la prison, disparaît elle aussi entre les deux guerres, faute de successeur.

A l'exception des établissements MERMIER, ces usines sont l'oeuvre de familles locales qui y ont investi leurs capitaux. Certaines sont des héritages directs (MERMIER, LEMOINE). On y trouve aussi un certain nombre de croisements de capitaux, soit par mariage -ACHARD, LEMARCHAND (reprise par le gendre)-, soit par rachat : BUFFARD, DUBOIS et MAILLARD à Chanu. Notons au passage qu'avant la Première Guerre, la maison BUFFARD est encore une maison de commission qui achète les articles fabriqués par les artisans locaux pour les revendre à une clientèle située dans toute la France. On trouve un unique cas de fusion de capitaux par mariage : celui des établissements PATRY Frères (fabrique de quincaillerie) et ACHARD (fabrique de peignes). Cette fusion est réalisée en

1930 grâce à un double mariage frères/sœurs. Le nouvel établissement, qui abandonne progressivement la fabrication des peignes, deviendra l'entreprise ACHARD en 1957.

Ces établissements emploient généralement quelques dizaines d'ouvriers, jusqu'à 300 pour les établissements MERMIER.

Au cours de cette première moitié du 20^{ème} siècle, le profil des industriels évolue. Les fils d'industriels suivent des études. A la puissance industrielle, s'ajoute désormais le savoir dans les domaines technique et commercial. M. Etienne Mermier fils, par exemple, rentré en 1895 dans l'affaire de Tinchebray est ingénieur de l'Ecole des Arts et Métiers. Il est secondé par son fils, prénommé aussi Etienne (qui le remplace en 1932), qui a suivi des études commerciales et par son gendre, M. Scordel, ingénieur ICAM. Messieurs Maillard, Lemoine et Buffard sont également ingénieurs. Ainsi, au cours de la première moitié du 20^{ème} siècle, le fossé s'agrandit entre la masse des artisans et les industriels qui seuls participent pleinement au progrès technique. Les établissements peuvent être de taille variable ; les industriels n'en constituent pas moins un milieu relativement homogène, grâce aussi à une organisation professionnelle. Les industriels participent également d'une économie de marché plus large, nationale ou internationale.

Nous décrivons certains aspects du processus de mécanisation entre les deux guerres, en prenant l'exemple de l'usine MERMIER. Cette entreprise est de loin la plus importante de Tinchebray. C'est pour elle que les témoignages oraux et les documents sont les plus nombreux. Sans être tout à fait représentative des autres entreprises, elle est cependant particulièrement intéressante car introductrice de l'évolution technique pour l'ensemble des industries locales de métallurgie.

La maison MERMIER possède depuis sa création une machine à vapeur de 200 CV surnommée la « locomotive ». Elle est alimentée au charbon. Cette machine à vapeur entraîne l'ensemble des presses grâce à de grandes courroies disposées le long d'un arbre central long de 200 mètres ; il traverse entièrement l'atelier. L'usine possède aussi un moteur à gaz pauvre qui est utilisé à l'ajustage pour la conception, la réparation et l'entretien des machines. L'introduction de l'électricité a commencé vers 1922-1923. Elle a représenté pour toutes les usines de Tinchebray un facteur de développement important. « *L'électricité nous a permis de nous développer de manière exceptionnelle.* » C'est cependant un processus long. « *L'électrification s'est faite petit à petit, par le bout de l'arbre. On mettait des moteurs au fur et à mesure. On faisait tout nous-mêmes et donc lentement.* » Dans certaines usines, l'électrification ne s'est totalement accomplie qu'après la guerre de 1939-1945. A l'entreprise MERMIER, la machine à vapeur est démontée et définitivement remplacée par l'énergie électrique en 1933. A cette occasion, 70% des machines sont soit remplacées soit entièrement refaites et transformées. Des machines spéciales sont étudiées et réalisées dans l'important atelier d'ajustage de la Société. L'emploi du marteau, de la lime et de la meule est peu à peu supprimé. Les établissements MERMIER ont réussi à produire et à écouler en 1955, avec 9% de plus d'ouvriers, un tonnage supérieur à 91% à celui d'avant guerre.⁹⁵ L'atelier d'ajustage est le cœur de l'usine. Il comporte un grand nombre de machines permettant l'usinage sur place de pièces importantes telles que les presses et un grand nombre de matrices et d'outillages divers. L'ensemble de l'outillage est entièrement fait en interne par des ajusteurs formés sur place. Les autres ateliers sont ceux des travaux réalisés à chaud -la forge, le laminage- et à froid -le découpage, l'emboutissage- et de finition -la trempe, le polissage la soudure, le meulage, le vernissage.

95 Chambre Régionale de Commerce et d'Industrie (CRCI), IVème région, *Etudes et Travaux*, 1955-1956, n°58, 105

L'héritage de l'affaire familiale ou un pécule amassé dans le négoce ou dans le métier de la quincaillerie, généralement à des postes d'encadrement, a permis à ces entrepreneurs de créer ou de poursuivre, d'investir dans leur établissement et de le moderniser. Si tous les établissements se dotent d'un matériel plus performant, cette modernisation se fait cependant de façon inégale, de façon plus ou moins précoce et plus ou moins complète. Cette situation est liée au caractère familial des entreprises. La gestion de l'établissement est subordonnée à l'âge du dirigeant. A l'instar des artisans, le moment de la succession devient crucial dans l'évolution de l'établissement. C'est essentiellement à ce moment là que survient le renouvellement des machines. Mais celui-ci survient plus ou moins rapidement d'un établissement à l'autre. Certains successeurs préfèrent aussi les économies de matières premières ou de machines au progrès en terme de capacité productive. Par ailleurs, malgré la fragmentation des renseignements, il semble que l'autofinancement demeure le procédé habituel des investissements des industriels de Tinchebray ; la majorité d'entre eux ne faisant que très rarement appel au crédit.

Le mode de commercialisation et les débouchés de ces établissements sont en partie similaires à ceux des artisans. Ils s'appuient principalement sur les représentants multiscartes, parfois aussi sur des voyageurs en titre, qui vendent aux grands magasins, à des grossistes et des détaillants en quincaillerie et aux forains. Beaucoup ont des dépôts à Paris où viennent se ravitailler les quincailliers. Le dirigeant prospecte aussi souvent lui-même pour trouver de nouveaux marchés. Jusqu'à la Seconde Guerre mondiale, Tinchebray exporte ses fabrications vers les colonies ainsi que vers l'Argentine, le Brésil et le Canada. Après la guerre, ces marchés sont perdus en très grande partie.

Ces établissements sont propriétaires de nombreuses marques déposées. Le répertoire annuel des marques de fabrique de 1920 montre que la seule maison PATRY Frères est détentrice des marques : « A l'ancre », quincaillerie et outillage ; « A l'arbalète », quincaillerie et outillage ; « Au chien », ferronnerie et cisellerie ; « Aux travailleurs réunis » et « A la réunion des ouvriers », outils sur modèles et sur commandes pour tous corps de métiers... ; « P.F. » et « P.F.-Belle et Bonne », quincaillerie , « P. F. » séparés par le dessin d'une ancre et « Au furet », quincaillerie, taillanderie, ferronnerie, cisellerie ; « R. Faguelin - Paris », quincaillerie et outils.

Durant cette période, la plupart des établissements procèdent à une certaine spécialisation et reconversion de leurs fabrications. L'entreprise MERMIER développe la fabrication de l'outillage agricole, de la serrure et jusqu'à la guerre le marché de la fourche ; l'entreprise LEMARCHAND la fabrication de la serrure légère et celle des outils de jardinage ; l'entreprise ACHARD, la fabrication d'étrilles à chevaux et des tenailles ; l'entreprise LEMOINE, la fabrication des pièges, serrures et mèches ; l'entreprise HOMO, la fabrication des mèches à bois, tarières, tournevis ; l'entreprise DUBOIS, la ferronnerie de bâtiment (poignées de porte...) ; l'entreprise BUFFARD, la fabrication d'outils taillants ; l'entreprise MAILLARD, la fabrication de serrures d'armoires et étrilles... On retrouve cette spécialisation également à l'intérieur du même type de fabrication ; les mèches à carbure et trois points sont la spécialité de l'entreprise LEMOINE par exemple, tandis que les mèches américaines sont celle de l'entreprise DEGRENNE-Rochefort...

Malgré une certaine spécialisation, la gamme des références reste néanmoins très large ; les industriels continuent « à fabriquer un peu de tout ». 698 articles sont ainsi fabriqués chez MERMIER en 1955 dont certains comportent plusieurs dimensions... Dans le même temps, les industriels procèdent aussi à une certaine normalisation de leurs fabrications. La mécanisation ne permet plus la fabrication d'outils très spécifiques produits en très petites

séries. Les modèles régionaux sont réduits, voire supprimés. Les modèles de fourche chez MERMIER passent par exemple de plus de 1500 à 39 entre 1920 et 1955.

2.4. Articulation industrielle locale

A la veille de la Seconde Guerre mondiale, le tissu industriel de Tinchebray présente une stratification très complexe. Celle-ci est d'abord liée aux différents âges des structures de production. Certaines sont les héritières d'une longue tradition d'artisanat rural, d'autres sont issues de la vague d'industrialisation de la seconde moitié du 19^{ème} siècle, d'autres enfin sont contemporaines, issue d'un essaimage constant des savoir-faire traditionnels (travail de la forge) ou récent (maîtrise de la machine-outil). Loin d'être uniquement juxtaposés, de simplement coexister, ces différents modes de production s'organisent en un système industriel complexe de sous-traitance et de commerce, au moins jusque dans les années 1970. Plusieurs éléments permettent de comprendre l'attachement des industriels à cette intégration productrice locale.

La délégation de la production représente en premier lieu un espace de sécurité économique très important. Cet aspect est d'autant plus capital qu'un certain nombre de fabrications -outils agricoles, outils de jardinage, articles de cheminée...- ont un caractère saisonnier. Il est donc essentiel d'avoir une main d'œuvre flexible. Pour le travail à domicile, il existe par ailleurs un abatement sur les charges sociales.

Pour les industriels, la stratification et l'articulation des formes de la production représentent également un abri social. La main-d'œuvre à domicile, en particulier, disséminée dans la campagne, attachée à sa terre, est peu revendicatrice. Elle est aussi directement concurrente des ouvriers d'usine. Cela donne aux industriels la possibilité de contenir leurs éventuelles exigences. Si l'on en croit la littérature de cette période, l'artisanat et le travail en campagne représentent aussi aux yeux des industriels un solide bastion moral.

Au cours de la première moitié du 20^{ème} siècle, le petit patron artisan remplace progressivement le travailleur à domicile. Mais un élément reste constant à cette organisation du travail : la délégation de la production plutôt qu'une intensification de la mécanisation et une division du travail accrue. A partir des années 1960, les artisans disparaissent à leur tour ou deviennent de petits industriels. La sous-traitance n'existe plus. Aucun groupe socio-professionnel ne contrôle plus le processus économique. Les liens entre les entreprises se font moins dépendants structurellement mais continuent néanmoins sous la forme d'un système d'entraide souple et informel.

A côté des relations liées à la stratification des formes de production et à la sous-traitance, des liens d'une autre nature fédèrent les entreprises locales. Ces liens n'appartiennent pas au strict registre des stratégies économiques. Ils s'établissent autour de pratiques et de règles communes qu'elles soient formelles ou, comme c'est le cas le plus souvent, tacites. Ces règles portent sur des pratiques spécifiques au niveau de la concurrence et de la coopération. Elles n'ont pas été difficiles à identifier ; nous avons pu constater en effet que la plupart des acteurs sociaux étaient parfaitement conscients des pratiques en vigueur dans leur communauté.

Le "local" joue tout d'abord au niveau des processus de production. Dans ce tissu industriel très intégré au niveau de la technique et du type de fabrications, les lois du marché ne s'appliquent pas avec autant de force qu'avec les entreprises qui n'appartiennent pas à ce pôle. La concurrence entre industriels durant cette période est très forte ; les établissements se spécialisent dans certains types de production mais continuent néanmoins à être en compétition sur un grand nombre de fabrications. Cette forte concurrence n'empêche pas cependant un grand nombre d'échanges, de coups de main et de collaboration technique.

De nombreux « échanges » se font ainsi régulièrement pour créer les catalogues qui doivent comporter une gamme de produits aussi cohérente et complète que possible ; elle est indispensable pour être référencé auprès des distributeurs. Ces « échanges » se font entre artisans et industriels et entre industriels. Ils sont souvent réciproques. Un deuxième type de collaboration est celui qui s'établit entre les entreprises pour « couvrir les pointes ». Les entreprises achètent certaines fabrications à leurs concurrents locaux lorsque le volume ou l'urgence de la commande le demande. Ces coopérations sont généralisées à l'ensemble des entreprises de Tinchebray ou presque : « *Tout Tinchebray travaillait ensemble mais pas avec Chanu. DUBOIS travaillait tout seul aussi.* » La raison provient de branches d'activité qui sont trop éloignées : quincaillerie et taillanderie d'un côté et ferronnerie décorative (chez DUBOIS et à Chanu) de l'autre. Les échanges entre industriels vont au-delà de la région de Tinchebray. Ils existent notamment avec les entreprises AUVRAY située près de Vire et FOURRE à Sourdeval. Un article du 4 décembre 1892, paru dans Le Journal de Tinchebray, fait état de ces relations très anciennes avec les fabricants de la vallée de Sourdeval. Le journaliste établit une liste d' « articles de fabrication de Sourdeval achetés par les fabricants et négociants de Tinchebray » et ajoute : « En échange de ces marchandises, les négociants et fabricants de Tinchebray livrent à leurs correspondants de Sourdeval un tonnage à peu près égal des articles spéciaux de la localité, soit 1.060 tonnes. » Dans la première moitié du 20^{ème} siècle, les échanges avec Sourdeval ne connaissent plus la même intensité mais continuent néanmoins ; les quincailliers de Tinchebray vendent en particulier les couverts fabriqués à Sourdeval.

Les liens entre les entreprises ne s'arrêtent pas là. De nombreux exemples de collaboration existent au niveau du matériel entre les entreprises les mieux équipées et les autres. Ainsi, un ouvrier des Etablissements DUBOIS note-t-il : "*Pour les pièces délicates, on emmenait à tremper chez BUFFARD ou PATRY qui avaient des fours électriques*". Un autre : « *On faisait faire chez BUFFARD certains travaux ou une partie car on n'avait pas le matériel. On n'avait pas les presses suffisantes, les presses assez puissantes pour les premières pentures. On faisait le traitement, le brunissage pour LEGEARD et pour HAMON. L'expérience des uns profite aux autres.* » « *Chez MERMIER, on les a [les artisans] un peu débrouillé aussi... quand ils avaient besoin des machines.* » Cette entraide est moins fréquente au niveau des matières premières. Elle arrive par ailleurs tardivement ; elle est liée aux difficultés d'approvisionnement en petite quantité des artisans. « *On achetait nous-même la marchandise [la matière première]. Elle venait par baguettes de 2m50, avec des diamètres différents.* » *A la fin [années 1980], il fallait passer de grosses commandes. Deux tonnes d'acier par exemple, même chose pour les meules. Je m'arrangeais avec LEMOINE pour l'acier. Je l'achetais avec lui.* » Cette coopération technique peut être étendue à la vente de machines d'occasion. Grâce à la diversité des besoins de la production et à l'utilisation intense des machines, un matériel qui ne convient plus à une entreprise en équipe souvent une autre. Il s'est ainsi créé à Tinchebray un véritable marché de l'occasion et une excellente répartition du matériel existant.

Au niveau commercial, une règle commune tente également de s'établir mais avec beaucoup de difficultés. "*Personne ne veut être le vilain petit canard, celui qui fait baisser les prix.* » Les pratiques anciennes et la concurrence semblent toujours vouloir dominer. « *On essayait toujours de se piquer les clients à travers les remises et les échanges.* » Le premier groupement des industriels de la quincaillerie de Tinchebray, le CFQN, sera constitué en ce sens, pour établir une entente sur le plan des remises à accorder. Il mettra aussi en place une autre règle : celle de la non-concurrence par l'établissement d'une répartition stricte des fabrications. L'application de ces règles commerciales sera cependant confrontée à d'énormes obstacles. Le groupement ne durera pas.

Le «local» joue également au niveau du marché du travail. Dans un marché du travail qui est très autonome, malgré la concurrence très forte qui s'exerce entre elles, les entreprises jouent la solidarité face aux ouvriers ou, en d'autres termes, pratiquent une politique d'entente. Cette politique d'entente est de trois types. Le premier type d'entente concerne les salariés renvoyés pour qui il est très difficile de retrouver un emploi dans une autre entreprise de Tinchebray. Ainsi selon un ancien dirigeant d'entreprise : « *Les ouvriers ont saboté l'affaire par des grèves et d'autres actions... Ils étaient pourtant mieux payés qu'ailleurs. J'ai vendu à X. l'enseigne, les machines aussi. Quelques ouvriers sont allés chez X. Mais la plupart ont dû partir. Ils s'étaient mal comportés. Ils n'ont pas été repris.* » Le second type d'entente se situe au niveau des salaires qui restent très homogènes (et très bas) d'une entreprise à l'autre. Ainsi, selon un contremaître, « *les patrons ne rémunèrent pas selon la valeur du travail mais sur ce que donnent les autres entreprises.* » Les salaires ne sont pas plus bas cependant que dans les cités ouvrières voisines de Condé-sur-Noireau, Domfront et même Flers et Vire. En contrepartie pour les salariés, il existe une politique d'entente sur le « sauvetage » sinon des entreprises elles-mêmes du moins de leur personnel lorsque celles-ci sont en cessation d'activité. En 1954 par exemple, lorsque l'entreprise HOMO fait faillite, les industriels, notamment les fabricants de mèches, se sont partagé les quelques 50 ouvriers de l'entreprise. Il en sera de même lors de la fermeture de l'usine SABINE. Enfin, le troisième type d'entente concerne la main-d'œuvre qualifiée qu'on ne débauche normalement pas d'une entreprise à l'autre. Cette dernière règle est cependant sans arrêt contournée. « *Il y avait une concurrence énorme au niveau des ouvriers, surtout ceux qui étaient qualifiés, entre les entreprises de Tinchebray. Et même des fâcheries à ce niveau. Il y avait de la débauche, mais par une entreprise intermédiaire. Par exemple, il [le futur patron] disait : « tu vas t'embaucher chez un tel pendant trois mois et moi je t'embauche après. » Il n'aurait pas fallu débaucher quelqu'un directement !* » Les artisans sont les premiers à souffrir de la concurrence sur la main-d'œuvre qualifiée : « *Il était difficile de garder de bons ouvriers pour les petits.* »

En résumé, les relations entre les entreprises du pôle industriel de Tinchebray appartiennent à un système complexe de positions, de rôles et de codes. Le jeu social local n'y tient pas le rôle principal mais il réussit cependant à infléchir la loi du marché ; il réussit à prendre une part non négligeable dans la détermination des dynamiques proprement économiques.

Concernant les liens entre les entreprises de Tinchebray, une dernière question se pose : les techniques de fabrication sont-elles diffusées d'une entreprise à l'autre ? Des secrets de fabrication existent-ils ? A propos de la diffusion des techniques, il convient de souligner à nouveau l'importance de l'imitation et de la transposition des techniques dans la propagation des entreprises. La diffusion des techniques entre les entreprises est constitutive du système industriel local. Il se forme par accumulation d'une technique d'origine locale. Mais entre entreprises établies, y-a-t-il la place pour la sauvegarde de savoir-faire particuliers ?

Le discours autour de cette question est ambigu. Pour la plupart de nos interlocuteurs, il n'existe pas de véritable secret de fabrication car les produits et les techniques de fabrication ne sont pas suffisamment sophistiqués pour cela. « *On est tous équipés à peu près pareil.* » « *L'outillage de jardin est rustique...* » etc. Cependant, on note des « astuces » pour avancer plus vite et mieux que les autres. « *Il existe des astuces pour améliorer ou pour automatiser quand même.* » L'amélioration des techniques de production ne tient pas de l'invention proprement dite mais plutôt selon les termes mêmes des industriels et ouvriers de « *petites astuces* ». « *Il faut inventer des petits trucs pour aller plus vite que les autres, pour diminuer les coûts de production.* » Ces astuces sont difficilement copiées ou reprises. Les ouvriers sont dits « *fiers* » et « *jaloux* » du succès de leur entreprise et ne les divulguent pas. Surtout, l'amélioration du processus de fabrication nécessite parfois pour ces entreprises un

trop lourd investissement, notamment en termes d'heures de travail. "*Ces machines ne sont pas copiées, elles sont difficiles et longues à mettre au point.*" "*Je m'étais dit que c'était une petite folie de faire cette machine.*" Il faut pouvoir rentabiliser les transformations ou les innovations, ce qui est encore plus difficile si un concurrent a pris de l'avance sur le marché. « *[Le piège à engrenage], c'était compliqué ; n'importe qui ne pouvait pas le faire. Les autres préféreraient rester dans le courant. Et puis, ça demandait un outillage spécial.* » Malgré tout, il semble exister bel et bien un certain danger à ne pas garder pour soi ses processus de fabrication. « *L'autre essaye de savoir bien sûr quand même.* » Un exemple nous est fourni par un fabricant de vrilles : « *Moi et mon frère, quand nous étions jeunes, nous nous relayions pour fabriquer ces poignées dans un local fermé. Le secret a été gardé pendant très longtemps. Les ouvriers n'étaient pas au courant non plus. Nos parents ont ainsi gagné beaucoup d'argent.* » De l'avis de tous les dirigeants cependant, la concurrence se situe surtout au niveau de la clientèle et du produit fini. « *La bataille était plus âpre au niveau des remises.* » « *Il y avait un problème de copie dans les salons. Quand on sortait les nouveaux produits. A une époque, ça allait vite. Une semaine après, on pouvait concevoir l'outil et sortir deux ou trois modèles.* »

II- L'HERITAGE SOCIAL

1-Relations professionnelles et relations sociales.

Mode de contrôle de la main d'œuvre

Durant cette période, les industries de Tinchebray se transforment beaucoup : leur taille augmente, la division du travail s'accroît. Les structures économiques évoluent ; les mutations dans les relations professionnelles et les rapports sociaux et politiques ne sont cependant pas ceux auxquels on aurait pu s'attendre ; les transformations opérées ne se sont pas faites de manière aussi directe ni aussi rapide. Cette évolution est cependant une tendance générale ; les disparités entre les entreprises de Tinchebray sont grandes et le type de rapports professionnels varie lui aussi d'une entreprise à l'autre.

1. 1. La "figure" patronale, proximité et compétence

Jusqu'aux années 1980, les entreprises de Tinchebray, mêmes parmi les plus importantes, conservent une structure assez proche de l'artisanat. Le patron constitue la clef de voûte du système. Il est toujours très proche de son entreprise et de son personnel. L'avenir de l'entreprise dépend directement de ses démarches et de ses recherches tant du point de vue technique que du point de vue commercial. Souvent d'ailleurs, cette direction est bicéphale : les dirigeants d'entreprises étant dans plusieurs cas des héritiers, deux frères ou plus (parfois des cousins) sont à la tête de l'entreprise et se partagent les directions technique et commerciale. Le patron est très présent dans les ateliers, en contact direct avec la production. En ferronnerie décorative par exemple, il dessine et crée. Sa décision domine la conception technique : on travaille sur des plans en grandeur réelle, sans côtes ; les modifications s'opèrent en cours de route. Le patron manifeste un goût pour les questions techniques et en général pour les questions concrètes d'organisation. Il reste très proche des ses ouvriers et de la clientèle.

Les relations entre patron et employés s'inscrivent pour une grande part dans un échange d'hommes de métier. Ce n'est pas un simple rapport salarial. Dans certaines entreprises, le dirigeant a reçu la même formation professionnelle que ses techniciens ou ses ouvriers. S'ils ne travaillent pas directement avec eux, il connaît néanmoins, la plupart du

temps, mieux que quiconque les rouages de la technique. Toutes les entreprises de Tinchebray ne fonctionnent pas exactement de cette façon. Plus l'entreprise est grande et, bien sûr, moins le patron travaille en contact étroit avec les ouvriers. Néanmoins, les entretiens menés avec les ouvriers font valoir de la part de ces "patrons gestionnaires" bien des manières de symétriser leurs relations avec eux, en donnant régulièrement des signes de leur appartenance au métier. Certains patrons portent la blouse. D'autres effectuent des passages réguliers dans les ateliers où ils jugent de la qualité du travail : encourageant, donnant des conseils, rectifiant une imperfection etc. *« C'était plutôt familial qu'autre chose. Il [le patron] passait régulièrement dans les ateliers. Il était ingénieur de formation. Mais il a été élevé là-dedans. Il a repris l'entreprise de son père. Il discutait avec nous. »* Cette démonstration d'homme de métier sert parfois à imposer plus facilement les contraintes de la production (imposition des cadences en particulier). *« Je [le patron] me mettais à la machine pour montrer en cas de conflit. Quand un ouvrier disait que ce n'était pas possible. Je lui démontrais que si, devant la machine. »*

Cette proximité est accompagnée d'une grande tolérance des habits des ouvriers et d'une fréquentation parfois personnelle avec eux. Cela va jusqu'à accepter certains travers : comme la consommation d'alcool dans les ateliers et l'absentéisme, dû notamment aux besoins de l'élevage et de l'agriculture. *« Dans l'usine même, ça buvait. Ils faisaient chauffer le café avec la goutte à la casserole dans les forges. »* Les absences, de « temps en temps », pour quelques heures ou une journée, sont généralement tolérées par le patron. Dans ce pays de double activité, elles font l'objet d'un contrat tacite entre le patron et les ouvriers. Les absences pour les grands travaux agricoles, tels que les foins, qui nécessitent environ une semaine de travail, procèdent plutôt d'un « arrangement » personnel avec le patron. L'« arrangement » est réciproque. Si l'entreprise a besoin, l'ouvrier arrêtera momentanément ses foins et rattrapera plus tard, pour résorber un éventuel retard de la fabrication. D'une manière générale, les ouvriers jouissent d'une grande liberté et d'une grande autonomie. Cela est dû au mode de rémunération qui se fait « aux pièces » mais pas uniquement. Cette liberté en réalité va de pair avec une grande exigence dans le travail et une forte relation de confiance entre les deux parties. Les ouvriers sont considérés par les patrons et l'encadrement comme extrêmement « sérieux », « responsables » avec *« beaucoup de conscience professionnelle. »* *« [un contremaître] Il n'y avait pas d'heures pour travailler. Aussi bien la nuit. »* *« On s'échappait pour aller voir le tour de France ou écouter à la radio. Mais on pouvait aussi travailler très tard après ou très tôt le lendemain matin. »* *« On avait une certaine liberté mais en contrepartie, on travaillait. »*

1.2. Promotion interne, cooptation et rapports hiérarchiques

Dans l'ensemble des entreprises de la région de Tinchebray, l'essentiel de la maîtrise et de l'encadrement est issu de la base. Les politiques de promotion et de formation internes sont très importantes. A Tinchebray, la formation fait partie intégrante de la production. Etant données les difficultés que rencontrent les entreprises pour recruter du personnel qualifié, cette démarche représente toutefois autant une obligation qu'un choix.

Dans les entreprises les plus importantes, la désignation de la personne promue est rarement le fait des dirigeants mais provient plutôt de la personne qui quitte le poste, soit parce qu'elle change de fonction soit parce qu'elle part à la retraite. C'est elle généralement qui choisit son successeur et qui le forme. Les personnes qui ont fait une carrière dans l'entreprise évoquent volontiers la chance -un poste disponible au bon moment- en plus des compétences. Cette promotion dépend aussi beaucoup des relations entre compagnons de travail, de l'estime portée à de plus jeunes qui auront montré non seulement des dispositions mais aussi une considération pour le travail de leurs aînés et un désir d'apprendre d'eux. Cette cooptation n'est cependant pas sans responsabilités pour celui qui choisit comme pour celui

qui est choisi. L'élus doit non seulement faire ses preuves mais au-delà il doit aussi faire la preuve du bien-fondé de la décision de son « tuteur ». L'autorité de ce dernier serait gravement mise en danger dans le cas où il n'aurait pas fait le bon choix. Certaines personnes ont su également conquérir leur statut en imposant leur compétence directement auprès du patron. *« J'étais à l'entretien à cette époque là. J'étais tout jeune, à peine quelques mois que j'étais là. Le directeur parlait de faire appel à une boîte pour cette machine là. Je suis allé le voir. Je lui ai dit que moi j'étais capable de la faire. J'avais mon CAP d'ajusteur mais j'étais à l'entretien. Il m'a dit : toi ! Mais il a bien voulu que j'essaye. Voilà... »*

Si la promotion interne représente l'essentiel de l'encadrement moyen et supérieur de ces entreprises, les opportunités restent quand même rares. Peu de personnes sont finalement concernées ; les entreprises sont de taille modeste et les départs exceptionnels. On doit également noter quelques cas où la promotion est refusée ; la difficulté à rédiger étant la raison la plus souvent invoquée.

La reconnaissance professionnelle ne se limite pas néanmoins à la promotion. La lutte pour l'obtention de *"boulots intéressants"* est souvent aussi âpre et surtout plus fréquente que la lutte pour une promotion. Ceux-ci sont de deux sortes : les *«bons boulots»*, synonymes d'une fabrication bien rémunérée (facile et rapide et réalisée en grande série) et les *«beaux boulots»* (fabrication de prototypes notamment), au contraire particulièrement difficiles à exécuter et qui demandent une grande compétence. Pour ces *«beaux boulots»*, la fierté d'avoir été choisi s'ajoute au plaisir de la réalisation, en attendant l'éventuelle accomplissement d'une promotion.

La formation de l'encadrement par la promotion interne et la cooptation n'est pas sans conséquences sur la nature des relations hiérarchiques. L'ouvrier choisi parmi les autres et promu à de nouvelles responsabilités doit faire valoir avec beaucoup de tact ses attributions pour ne pas provoquer d'inimitiés. *« Le rôle de l'agent de maîtrise est difficile. Il doit y mettre les formes. Il ne faut pas que les consignes aient l'air d'être des ordres. »* De l'aveu même de ces hommes, le commandement est vu comme un exercice particulièrement difficile. Ceci d'autant plus que les ouvriers promus le sont sur la base de leurs compétences techniques et pas du tout sur leurs capacités à diriger. *« Les problèmes de personnel sont en fait plus c... que les problèmes techniques. Ceux-là, on peut les résoudre. Même en croyant bien faire, on se trompe. »* L'autoritarisme est généralement absent des rapports entre contremaîtres et ouvriers. Les rapports hiérarchiques se construisent sur une notion d'échange où le travail des uns et le pouvoir de décision des autres sont négociés à l'intérieur d'une certaine liberté d'organisation du travail.

Les possibilités de formation et de promotion internes alliées à aux relations de proximité de la part de la direction et à la liberté décisionnelle désignent ensemble une fidélité, un attachement des ouvriers à leur entreprise. Cet attachement est encore augmenté par une politique sociale volontaire.

2 -Actions sociales et politiques

2.1. Dualité sociale et statu quo communautaire

Le processus d'industrialisation et d'urbanisation continue de marquer la région de Tinchebray durant toute la première moitié du 20^{ème} siècle. Il ne présente cependant aucune marque d'intensité. Les établissements restent de taille modeste. Il n'existe pas de forte concentration de main-d'œuvre. La séparation entre le milieu urbain et le monde rural ne forment pas une frontière qui isole les deux mondes comme dans la plupart des grandes régions industrialisées. Les rapports sociaux de production, s'ils ne sont pas fondamentalement différents, n'engendrent ni la même conscience ni les mêmes rapports de « classe ».

Les conditions de vie de la population ouvrière n'ont pas évolué de manière très sensible durant cette première moitié du 20^{ème} siècle. Les ouvriers urbains continuent à vivre autour des usines, intégrées pour la plupart dans le centre de la ville. « *Les ouvriers, c'était rue de la Geole, rue aux Porêts aussi car il y avait LEMOINE, DUBOIS... Les ouvriers étaient près des usines.* » Cet habitat, concentré autour de l'atelier ou de l'usine, se retrouve parfois à la campagne. Ainsi en est-il des ouvriers des établissements DEGRENNE-moulin de Rochefort. Avant d'acheter et de s'établir au moulin de Rochefort en 1909, la famille Degrenne est installée au lieu-dit Butte Rouge. Elle possède « *presque toutes les maisons du village et loge le personnel.* » Après son déménagement, une partie du personnel reste à Butte-rouge, une autre réside à proximité du nouvel atelier. A l'intérieur de la ville, les lieux d'habitat et de production sont étroitement mêlés. S'y enchevêtrent également les commerces : épiceries et cafés. Dans les parties les plus basses de la ville, la population ouvrière est plus nombreuse et enracinée depuis plus longtemps. Dans les parties hautes, au contraire, et dans l'axe principal que forme la Grande Rue, l'habitat est plus bourgeois : on y trouve certains industriels, des professions libérales, des commerçants...Même si les espaces de la ville expriment une certaine hiérarchisation, ils n'offrent pas de séparations sociales bien établies. « Si les rues situées dans le vieux noyau formé autour de la Chapelle Saint-Rémy et du château sont presque exclusivement habitées par des ouvriers (plus des 2/3 des ménages), des journaliers et des employés, la Grande rue est un exemple de combinaison sociale héritées du 19^{ème} siècle : toutes les catégories sociales y sont représentées. [...] [On y retrouve des maisons à deux étages, alignées en continue, interrompues ça et là par les maisons bourgeoises des industriels]. Ce type de combinaison se retrouve, en dehors du noyau le plus ancien, dans la plupart des autres rues [...] » (Lavollé, 1981, 318-319).

Les différenciations sociales entre les industriels, d'une part, et les ouvriers et les artisans indépendants, d'autre part, se lisent dans le logement -les maisons bourgeoises des industriels contrastent avec l'exiguïté des maisons de la ville occupées par les ouvriers et artisans durant la première moitié du 20ème siècle- ; elles se lisent aussi à l'école. Les écoles privées -Saint Joseph et Saint Rémy- accueillent les enfants des industriels, des commerçants et des paysans. L'école communale accueille ceux des ouvriers, des artisans, des petits commerçants, de quelques paysans et des fonctionnaires. Selon M. Lavollé (1979, 37) , en dehors des fonctionnaires, la fréquentation de l'école laïque est davantage fondée sur un critère social que sur une quelconque prise de position idéologique ou politique.

Tant en raison de leur ancienneté que des besoins liés à leurs fabrications, les industriels se détachent aussi culturellement -nous l'avons déjà noté- en offrant un niveau de formation technique ou commercial notable. Ils forment une élite sociale qui se démarque du reste de la population par son patrimoine, son niveau de formation et, on le verra, par sa direction dans les affaires municipales. « *Les patrons, c'étaient des élites de la société.*

Quelques uns avaient fait des études. » « Les usines, ça faisaient des clans. Il y avait des très belles maisons, des gens riches. Il existait un cercle à Tinchebray. Il y avait le clan des ouvriers, des fonctionnaires et des bourgeois. » Le passage au statut de travailleur indépendant confère aussi aux artisans un certain statut social à l'intérieur de la « bourgeoisie » locale. « Ceux qui se mettaient à leur compte. Ça sortait de l'ordinaire, du popolo. Mais il y a eu des échecs... » Les artisans restent néanmoins très proches des ouvriers dans le rapport au travail mais également dans le mode de vie et les attitudes sociales et politiques. « Les industriels formaient un monde à part. Nous, on était les petits artisans. Leurs enfants faisaient des études. Nous, non. Les choses étaient acceptées comme ça. »

Les clivages sociaux existent et sont nettement perçus. Pourtant ils n'entraînent ni conflits ni mouvements sociaux d'envergure. Pourquoi ?

La formation d'une conscience de classe ou du moins d'intérêts communs a du mal à émerger et à prendre corps. Les rémunérations restent faibles mais l'absence de formation (hormis la formation interne) et surtout la double activité rendent difficiles les revendications salariales. « Les gars de la campagne n'étaient pas exigeants. Ils avaient un double revenu. Les autres étaient obligés de lutter. » Le manque de cohésion de la classe ouvrière mais aussi la peur d'être congédié et de ne pouvoir trouver un autre emploi dans la ville -en raison de la politique d'entente que les patrons mènent à l'encontre des ouvriers renvoyés-, les aspirations individuelles -la perspective d'une promotion interne, la possibilité de créer sa propre entreprise- ont empêché pendant longtemps la création d'une formation sociale aux intérêts bien définis et la constitution de représentations ouvrières et syndicales. Les antagonismes sociaux, les conflits d'intérêts entre patrons et ouvriers sont bien présents mais leur réalité passe au second plan. Ils sont également atténués voire masqués par des rapports sociaux faits de proximité et de paternalisme.

L'entreprise apparaît familiale et protectrice. Bien que durant ces années, il soit fréquent que plusieurs membres d'une famille travaillent au sein du même établissement, il n'existe pas à proprement parler de politique familiale de recrutement. Rien n'est systématique et il n'est pas exceptionnel non plus que d'autres familles soient dispersées dans plusieurs entreprises de quincaillerie. Les entreprises semblent néanmoins répondre à un objectif : celui de garantir un travail à plusieurs membres de la famille. Tant que la situation économique le permet, cette conception de l'« entreprise mère » se maintient, même dans les périodes de crise et de chômage. Selon certains contremaîtres : « Dans les moments de crise, on faisait de l'avance dans la fabrication et on investissait dans les machines [c'est-à-dire on les fabriquait] pour redémarrer au mieux après. Il [le patron] disait : « on a 700 personnes à nourrir. » Le chômage était fréquent, notamment en raison du caractère saisonnier de certaines fabrications -articles de cheminée, outils agricoles et outils de jardin- bien que ces fabrications se complètent souvent au cours de l'année. « Il y avait parfois des trous dans la production, on occupait le personnel. » A certaines périodes pourtant, les usines ont semblé ne pas pouvoir faire face au manque de travail et ont réduit au chômage technique une partie de leur personnel. Nous en trouvons des traces dans les Archives municipales. En dehors de la période de la Seconde Guerre où les usines ralentissent leur production à cause des coupures de courant et du manque d'approvisionnement, les courriers du maire font état de réduction d'heures ou de jours de travail pour quatre usines de quincaillerie durant les années 1927 et 1928. Il n'y a pas cependant de suppression de postes. Après les années 1950, cette politique de protection de l'emploi continue, mais de façon tout à fait marginale, par le maintien du travail à domicile. Ainsi, selon un ancien employeur, « C'était plus pour leur faire plaisir. Pour nous, c'était plutôt casse-pied. On devait aller les fournir puis aller chercher le travail. »

Cette dynamique familiale et paternaliste se traduit également par des relations personnalisées voire de connivence avec les ouvriers. « *Il y avait une petite rémunération pour les gamins en plus. Quand un ouvrier avait un enfant, Mermier lui donnait un peu plus.* » « *Il y avait deux payes : une pour la famille et une dessous pour l'ouvrier lui-même, qu'il allait boire aux bistrots.* » Les relations sont généralement marquées par une volonté de concorde voire de fraternité, dans le droit fil du catholicisme social qui affiche les « bons rapports » qui existent entre patrons et ouvriers. Cet extrait d'article paru dans le Journal de Tinchebray le 8 septembre 1907 donne un aperçu de la nature de ces relations :

« [...] M. Mermier, vous êtes considéré comme un excellent patron, mêlé chaque jour à la vie de vos ouvriers, travaillant avec eux, souvent couvert d'huile comme eux. Eh ! bien, M. Mermier, faites le geste attendu par tous vos travailleurs : avancez la paye d'une semaine ou arrêtez les comptes un jour plus tôt. [...] Allons, Monsieur Etienne, faites la paye le 14. Vous aurez ainsi fait des heureux et mieux que tout autre aurez rempli vos devoirs de conseiller municipal, de commissaire de la fête et de bon patron.

Un ami de l'ouvrier »

Ce type de « paternalisme » ne donne cependant pas prise à des actions particulières qui marquent la collectivité. Il reste essentiellement une attitude. Les patrons des industries de quincaillerie les plus importantes et aussi les plus stables n'ont jamais mis sur pied par exemple d'actions culturelles ou de loisir (théâtre, sport...) ni de politique de logement en faveur des ouvriers. Quand cela a été le cas, « *c'était au coup par coup, pour aider tel ouvrier ou pour s'adjoindre ses services.* » A cela deux raisons : en dehors peut-être des établissements MERMIER, aucun établissement n'a la taille suffisante pour entreprendre une action sociale d'envergure. Par ailleurs, il faut ajouter que l'usine n'est pas l'espace fondamental de la pratique sociale. Ainsi que l'article de presse précédent le montre, la pratique sociale se pense au niveau de la cité ou, en d'autres termes, au niveau de la municipalité. Dans ce schéma, la question ouvrière n'est aussi que l'un des éléments de la question sociale à égalité avec celle des paysans, commerçants etc. Et la pratique sociale elle-même n'est qu'un des éléments de la question citoyenne comme le sont les pratiques sportives, religieuses etc.

L'inscription de la classe ouvrière dans une société profondément rurale et isolée des grandes agglomérations ouvrières, le poids de la religion et le respect de l'ordre moral, la structure familiale des entreprises ont favorisé des rapports bienveillants acceptés par l'ensemble des ouvriers avec conviction ou résignation. Pourtant, quelques actions revendicatrices sporadiques ont eu lieu à Tinchebray. Après la syndicalisation et les grèves des ouvriers du peigne en 1906-1907 (qui ont échoué), 1936 marque un renouveau timide et temporaire du mouvement syndical. Deux sections syndicales naissent alors : le Syndicat des employés et ouvriers chocolatiers (chocolaterie de l'Abbaye) et le Syndicat des métaux et parties similaires de Tinchebray. Affiliés à la CGT, la position de ces deux syndicats est « dure ». Trop sans doute. Leur influence auprès des ouvriers est très rapidement en perte de vitesse. « *Avant la Guerre, après le Front populaire, il y a eu pas mal de personnes syndiquées. De ce temps là, c'était la CGT. Il y a eu des histoires. J'ai arrêté de me syndiquer.* » Il restera bien quelques adhérents CGT dans les usines mais ils n'auront aucun rôle sérieux.

Ainsi que l'expriment certains ouvriers, les mouvements sociaux locaux suivent essentiellement « *ce qui se dit et ce qui se fait dans le reste de la France* » tout en recherchant avant tout le compromis. « *Il n'y avait pas de grève, même en 36.*

Les rapports sociaux qui existent à Tinchebray entre industriels et ouvriers sont difficiles à cerner. Ils appartiennent à un univers de rapports subtils basés sur des antagonismes sans cesse émoussés et atténués. Les clivages sociaux sont ambigus et exceptionnellement conflictuels. Parallèlement à cette quasi-absence de représentation et de syndicalisation, le vote ouvrier est inexistant. Le parcours politique de la ville et du pays de Tinchebray est celui d'une tranquille dominance de la droite modérée.

2.2. Une politique de préservation économique et sociale

Les industriels se sont associés très tôt à vie politique municipale, dès le 19^{ème} siècle, parfois en prenant en main les affaires de la ville, toujours en participant à sa gestion. Avant la Première Guerre, on retrouve ainsi en tant qu'adjoint ou maire les fabricants Auvray, Mary et Lemardeley. Après la Seconde Guerre, M. Achard est élu maire puis M. E. Mermier, principal quincaillier du pays, dans les années cinquante jusqu'à son décès en 1963. Une situation semblable se retrouve dans les autres communes. Après la Seconde Guerre, se succèdent à Chanu en tant que maire, M. Dupont et M. Maillard, tous deux fabricants de quincaillerie. A Frênes, Mrs Lemarchand, père et fils, industriels quincailliers, ont été à la tête de la commune durant de nombreuses années. Le fils, Michel Lemarchand, a également été élu conseiller général du canton de Tinchebray. A cette forte présence des industriels dans la politique locale s'oppose la quasi-absence de la population paysanne et surtout ouvrière. Mieux représentée que les ouvriers, les paysans le sont néanmoins essentiellement par la frange la plus aisée d'entre eux : les propriétaires.

Le rôle joué par les industriels, à travers leurs responsabilités municipales, s'est orienté vers un mélange d'actions de secours et de philanthropie et surtout de défense de leurs intérêts.

Un examen des politiques municipales montre des interventions qui concernent essentiellement les équipements ainsi que des actions sociales caritatives qui font face aux manques les plus urgents. Mais le logement en particulier, insuffisant et insalubre, reste absent de la politique municipale. La même attitude paternaliste de protection économique des ouvriers, qui existe déjà au niveau des entreprises, se retrouve aussi au niveau de la sphère municipale, avec la même volonté de garantir l'emploi. La symbiose entre les industries et la communauté locale est forte. L'embauche se fait soit par la municipalité, soit plus fréquemment par l'entreprise. En 1927 par exemple, le maire fait état de 51 chômeurs employés par la mairie, à la suite des difficultés, déjà évoquées, que rencontre l'ensemble des entreprises de quincaillerie. *« Les deuxième et troisième Mermier ont été maire de Tinchebray. Ils embauchaient les chômeurs pour dire : « je n'ai pas de chômeurs dans ma ville. Lemarchand, qui était conseiller général et maire de Frênes, embauchait des gens pour rendre service. Il ne savait pas quoi en faire. Ils ont fragilisé les entreprises, surtout aux moments critiques. »*

Les industriels occupent également une place importante dans l'administration économique locale à travers trois structures : la Chambre consultative des arts et manufactures de Tinchebray -créée en l'an XII et dissoute en 1937-, la Société commerciale et industrielle de Tinchebray -elle prend la suite en 1934 du Cercle du commerce et de l'industrie créé en 1874 ainsi que le syndicat métallurgique des cantons de Tinchebray et de Sourdeval, créé à la fin du siècle dernier. Ensemble, leur action au sein de la municipalité et au sein de ces trois structures représentatives permet aux industriels de défendre au mieux leurs intérêts vis-à-vis de l'extérieur. Les industriels se battent notamment pour sauvegarder la ligne de chemin de fer, prenant à leur charge la direction de cette ligne déficitaire en créant à cette intention un syndicat intercommunal. Leur appartenance à ces différentes structures renforce également

certaines comportements patronaux locaux informels : entente sur les salaires, entente sur les renvois. Mais surtout, elle permet une politique de préservation du tissu industriel vis-à-vis de l'extérieur.

Cette présence des industriels dans les affaires municipales va peser d'un grand poids dans les années 1950-1960. E. Mermier est alors maire de Tinchebray. La politique de la municipalité en matière économique est celle d'un non interventionnisme. Elle se limite à défendre le tissu industriel existant. Pour l'opposition, il s'agit en réalité d'une "*politique de protection*" et d'un "*contrôle de l'emploi*" qui a pour résultat la mise à l'écart de Tinchebray du grand mouvement de décentralisation du territoire national, programmé par les 5^{ème} et 6^{ème} plans. On reproche pêle-mêle à la municipalité la faiblesse de sa politique en matière de logement, son peu d'empressement à mettre fin à l'enclavement routier et surtout sa mauvaise volonté à proposer des installations industrielles décentes. Simple manque de définition d'une politique industrielle locale ou véritable exercice d'un monopole sur le travail et la main d'œuvre, l'action de la municipalité aura cependant contribué à éloigner les candidats à une implantation industrielle aussi bien qu'une opposition nette (les archives municipales font état de plusieurs demandes). Une seule entreprise nouvelle s'installera, qui ne concurrence en rien les industries en place : les ateliers de confection ODON-DELCROIX qui emploient un personnel essentiellement féminin. Cet isolement distinguera la ville de ses proches rivales : Vire et surtout Flers. Notons que durant ces années, entre 1954 et 1968, les effectifs des entreprises bas-normandes ont été multipliés par huit.⁹⁶

Méfiant vis-à-vis de l'extérieur, et soucieuse de ne pas remettre en cause un certain consensus entre industriels, la municipalité laisse par ailleurs les acteurs économiques locaux désireux de se développer s'organiser sans son aide. Cela a abouti, en 1974, à la délocalisation de la société NORTUBE (création du CFQN) à Saint Severt dans le Calvados, faute de locaux industriels pour la recevoir. Une autre entreprise, l'entreprise FEVRIER, spécialisée dans la récupération des métaux, doit également quitter Tinchebray, faute de terrain. Elle s'installera à Flers.

A l'instar des relations internes au monde de l'entreprise, l'espace politique de Tinchebray offre un mode de fonctionnement social original par rapport aux grands centres industriels. Tinchebray montre en effet des clivages politiques qui ne se construisent pas sur le recouvrement habituel des structures sociales et des formations politiques.

Les ouvriers mais aussi les industriels affichent des options politiques variées. Si les clivages sociaux-politiques se retrouvent dans les mêmes termes que dans les grands centres industriels aux niveaux des extrêmes (patrons très conservateurs et ouvriers socialistes ou communistes), beaucoup d'ouvriers affichent des idées plutôt conservatrices et certains patrons (en moins grand nombre), des idées progressistes. Ville fortement industrielle et ouvrière, les institutions politiques restent ainsi l'apanage de la droite modérée après la Première Guerre mondiale. En 1936 par exemple, Tinchebray choisit aux élections législatives le candidat de la droite modérée, G. Bidault, qui y obtient un de ses meilleurs scores (29%). Elle se distingue, comme avant la Première Guerre mondiale, à la fois des cantons urbains et industriels de la Ferté-Macé et de Flers, situés à gauche, et des cantons ruraux, qui optent pour la Démocratie chrétienne.

L'éloignement des grandes agglomérations ouvrières, le poids de la religion et le respect de l'ordre moral, le manque de cohésion de la classe ouvrière et la complexité des structures socio-économiques expliquent en grande partie l'acceptation des rapports paternalistes par l'ensemble des ouvriers et l'absence des mouvements sociaux au niveau des entreprises. Ils expliquent également l'absence d'un vote ouvrier à Tinchebray comme dans

96 Selon les chiffres fournis par M.-F. Champion (1987, 50)

l'ensemble du Bocage. Un autre facteur intervient cependant. Selon M. Lavollé (1979, 38, 41) : «Lorsqu'il s'agit d'élire les conseillers municipaux, le conseiller d'arrondissement ou le conseiller général, on porte son choix, non pas sur une personnalité politique, mais de préférence sur un homme connu et respecté même si les idées de celui-ci ne sont pas tout à fait celles que l'on pourrait souhaiter. » « Il [l'électorat] continue de porter ses choix sur ses notables, qui ont fait la preuve de leur efficacité et qui connaissent bien les problèmes et les hommes. » Ainsi que le résume deux ouvriers : « *Tinchebray est une ville ouvrière, oui, mais on vote pour les notables.* » « *La politique, c'est la personne qui compte, pas le parti.* » L'univers politique de Tinchebray semble ainsi caractérisé par un mode de fonctionnement formel ou symbolique au travers de ce que l'on a appelé le « système notable ». Le notable ayant « précisément pour fonction de garantir et cautionner au plan intérieur une diversité qu'il était par ailleurs chargé de couvrir vis-à-vis de l'extérieur. Il y trouvait là sa force et sa faiblesse, ne détenant en fait son pouvoir que comme garant -et otage- des statu quo. »⁹⁷

97 B. Ganne (1984, 16)

TROISIEME PARTIE : 1960-1990, UN PATRIMOINE INDUSTRIEL BOUSCULE MAIS VIVANT

A partir des années 1960 et surtout 1970, les entreprises de Tinchebray doivent faire face aux grandes mutations qui secouent l'ensemble de la structure industrielle française : internationalisation du commerce d'abord puis apparition des circuits de la grande distribution (centrales d'achat et grandes surfaces) avec des exigences particulières en matière de référencement, de prix et de délais.

Notre recherche s'articule autour des réponses techniques, économiques et financières des industries locales à ce phénomène d'ensemble. Ce tissu industriel, dans sa spécificité, apporte-t-il une réponse originale à ces nouvelles exigences de la société et du marché ?

La recherche s'articule également autour de la disparition des savoir-faire et des systèmes de transmission traditionnels et, de façon concomitante, autour de l'apparition d'une nouvelle culture technique et de nouvelles formes de savoir et d'acquisition. Comment ces nouveaux types de connaissance sont-ils intégrés aux anciens ?

Enfin, cette période voit l'apparition d'un lien nouveau entre les sphères économique et politique. Nous montrerons le détachement des industriels de la sphère politique, d'une part, et l'intervention des collectivités territoriales, en premier lieu la municipalité, dans les questions de développement économique, d'autre part.

I- LE REDEPLOIEMENT DES ENTREPRISES

A partir des années 1960, le tissu industriel de Tinchebray connaît de profondes mutations qui se traduisent par une concentration et une rationalisation des structures productives locales, une orientation des réseaux commerciaux vers l'exportation et le travail de sous-traitance et une spécialisation des activités sur des créneaux particuliers.

1- Les restructurations, une recomposition interne du tissu industriel

Durant les cinq dernières décennies du 20^{ème} siècle, en particulier dans les années 1970-1980, un certain nombre d'entreprises de quincaillerie ont disparu. Parmi elles, se trouvent beaucoup de petites structures (artisans et très petites industries) : GARNIER, DEGRENNE (La Degrennerie), DEGRENNE (Moulin de Rochefort), LEMOUCHER etc. mais aussi des industries : HOMO, ACHARD, LEMOINE, René PATRY, MAILLARD. Les structures les plus petites ont cessé leurs activités à la retraite de leur dirigeant, faute de successeur. Elles n'ont pas été reprises.

Parmi les entreprises plus importantes en cessation, plus mécanisées, trois ont été rachetées par d'autres entreprises du pays de Tinchebray. En 1982, l'entreprise ACHART est liquidée et est rachetée par l'entreprise FERDECO, créée en 1968 à Landisaq. L'entreprise René PATRY est reprise par son gendre, fondateur de la société NORDY. En 1988, l'entreprise René PATRY-NORMANDY SPORT est disloquée. La partie "jouets" est rachetée par l'entreprise FERDECO ; elle devient la société FERDECO NORDY et rejoint Landisaq. La partie "quincaillerie" est rachetée par la société ABL, société créée par les entreprises AUVRAY, BUFFARD et LEMOINE à cette occasion et située (route de St Jean) à Tinchebray. Les entreprises MAILLARD de Chanu et HOMO de Tinchebray n'ont par contre pas trouvé de repreneurs. Les sociétés MERMIER et LEMARCHAND ont fusionné en 1968 pour former la société MERMIER LEMARCHAND REUNIS et l'établissement de quincaillerie le plus important de la région avec 160 salariés. Enfin, se sont développées mais

sont restées inchangées dans leur raison sociale les entreprises GALLIER, LEGEARD, JOUIN, HAMON de Tinchebray et BOUVET de Chanu.

En contrepartie à ces disparitions et concentrations d'entreprises, on doit noter qu'un certain nombre d'entreprises se sont créées à partir des années 1960 : l'entreprise FERDECO en 1968 à laquelle se sont ajoutées les entreprises NORDY, MTS (du nom des deux dirigeants Michel Tison et Michel Sauquet) à Chanu et l'entreprise STYL'FER à La Ferrière-aux-Etangs, en 1969. Hormis l'entreprise FERDECO NORDY (outils de jardin, articles de cheminée... et jouets), ces nouvelles entreprises sont des entreprises de ferronnerie décorative, domaine qui connaît un fort développement dans les années 1960-1970. Une autre entreprise de ferronnerie décorative avait également vu le jour en 1963 : l'entreprise BRIONNE à Chanu. Directement en concurrence avec l'entreprise BOUVET située sur la même commune, notamment au niveau du personnel (qui fait cruellement défaut), elle se délocalise six années plus tard près de Tours. En dehors de cette branche particulière, le temps des facilités et des créations d'entreprises semble avoir disparu. Il ne s'agit pas d'une crise cependant mais plutôt d'une transformation structurelle. Les effectifs restent importants. Les ouvriers sont au nombre de 468 au 1^{er} janvier 1966.⁹⁸ Ils pourraient être beaucoup plus nombreux. Tous les industriels témoignent du manque de main-d'œuvre qui existe à partir des années 1960. Selon un courrier du maire daté du 17 avril 1963, « [...]c'est ainsi que certaines usines pratiquant des horaires variant de 54 à 60 heures par semaine auront besoin de nettement plus de personnel lorsqu'il leur faudra revenir à un horaire normal. » Comme par le passé, ces créations d'entreprise sont des greffes issues directement d'un savoir-faire local : FERDECO est créée par un ancien dirigeant de l'entreprise MERMIER, STYL'FER par un ancien contremaître de l'entreprise BOUVET, BRIONNE par deux anciens ouvriers de l'entreprise BOUVET également et MTS par deux techniciens de Messei (commune située près de Flers).

On doit noter également deux nouvelles créations d'entreprises dans un autre domaine que celui de la quincaillerie mais qui sont néanmoins issues directement de ce pôle : la première à Tinchebray, l'entreprise ACG (Automatismes CHANU GARNIER) du nom de leurs créateurs, deux anciens ajusteurs de l'entreprise MERMIER LEMARCHAND REUNIS ; la seconde à St-Pierre-d'Entremont, l'entreprise SERODEM. Ces deux sociétés qui conçoivent et réalisent des machines destinées à des industries, en mécanique de précision et automates, sont issues de la culture technique locale, basée désormais autant sur l'outillage et la mise en oeuvre de la production que sur la fabrication d'objets en métal. On peut ajouter à l'extension de ce pôle industriel deux autres entreprises spécialisées dans la fabrication de manches en bois (complémentaires de l'outillage agricole et de jardin) : l'entreprise MENOUE à Tinchebray et l'entreprise DIGEON, située à La Ferrière-aux-étangs et dont le principal actionnaire est l'entreprise MERMIER LEMARCHAND REUNIS. Le pôle industriel de Tinchebray se dote aussi d'autres services dont celui du transport.

En définitive, si les disparitions et les opérations de fusions, rachats et créations d'entreprises sont importantes en nombre, la structure du tissu industriel de la quincaillerie à Tinchebray s'est transformée mais n'a pas été bouleversée. Les entreprises de quincaillerie restent essentiellement d'origine patrimoniale. On doit noter cependant la disparition quasi-complète de l'artisanat et une certaine incidence de l'ensemble de ces restructurations sur la taille des entreprises qui augmente sensiblement ainsi que sur l'organisation du travail.

98 Archives municipales de Tinchebray, 2 F 10

2- Les regroupements d'entreprise, une tentative de création d'une "usine sans murs"

Face à une concurrence locale acharnée qui entraîne une réduction destructrice des prix dans les années 1960 -elle fait suite à la période faste de l'après Seconde Guerre mondiale-, une des réponses des industries de Tinchebray a été de se regrouper et d'organiser le marché grâce à la création d'un premier puis d'un deuxième Groupement d'Intérêt Economique (GIE).

« La concurrence locale était la principale. Elle était énorme. Les clients leur demandaient à tous de baisser les prix. Ils venaient à Tinchebray et faisaient le tour de tous les fabricants. Les remises devenaient ruineuses. » Pendant deux à trois ans, les fabricants se sont réunis de façon informelle. Les remises ont été harmonisées en classant les clients selon leur importance : détaillants, semi-grossistes, grossistes...*«Tous les clients ont été mis à échelle »*. Puis un premier groupement, le CFQN (Consortium des Fabricants de Quincaillerie de Normandie), est créé en 1959. Ce groupement est alors le premier de ce type en France. Il réunit 7 industries. L'une d'elles, AUVRAY, est située à Vire. Les six autres comptent toutes parmi les principales industries de la région de Tinchebray : MERMIER, BUFFART, PATRY, LEMOINE, ACHARD et LEMARCHAND. Une seule manque : l'entreprise DUCHESNAY. L'entreprise DUBOIS, également importante, reste indépendante mais elle appartient au secteur un peu particulier de la ferronnerie décorative.

Le lancement du Consortium est lancé sous l'égide de la DATAR avec un double objectif : rationaliser en spécialisant et en répartissant les fabrications et exporter, notamment à l'intérieur du Marché commun. En vertu des accords passés avec l'Etat et dans un souci qui reste essentiellement celui de la réduction de leur concurrence réciproque, le CFQN définit trois missions. La première mission consiste à diminuer les frais de production grâce au système de double ou triple amortissement. Par le biais d'une société conventionnée, les industriels gèrent de façon commune les achats des machines et des matières premières. Chaque entreprise adhérente est actionnaire de la société conventionnée qui acquiert les machines et qui les louent ensuite à l'adhérent. De même, les achats de matières premières sont effectués par la société conventionnée qui demande auprès de son adhérent un remboursement à 60 jours. La seconde mission du CFQN concerne le respect -déjà mis en place avant la création du CFQN- des conditions de remise envers la clientèle française. Enfin, la troisième mission est la mise en place de spécialisation des fabrications. Une gamme complète de fabrications est alors créée sous une marque unique, la marque DRAGON. Un service commercial à l'exportation est créé.

Les résultats sont probants. Ils restent assez faibles sur le marché intérieur mais ceux qui sont obtenus à l'exportation sont spectaculaires. La participation aux foires internationales a été primordiale, notamment celle de Cologne en 1960 qui sera déterminante pour l'avenir. Les représentants du CFQN y rencontre en effet le représentant de la société WOLF, futur fondateur de la société GARDENA. Une coopération s'établit alors entre les industriels du CFQN et l'entreprise GARDENA. Cette coopération marque un tournant dans la production de Tinchebray qui s'oriente résolument vers la production d'outils et de matériel de jardin, d'autant que le marché de l'outillage à main et agricole devient de moins en moins porteur avec la mécanisation qui se répand dans tous les secteurs professionnels. Le marché allemand est rapidement pénétré et occupe la place essentielle dans les ventes. Le CFQN y dispose d'un agent général et d'un dépôt à Ulm. Les ventes sont multipliées par quatre entre 1961 et 1965. Elles touchent l'ensemble du marché européen (Suisse, Royaume-Uni, Autriche, Norvège, Suède, Danemark, Grèce, Irlande, Islande), avec des réseaux notamment au Benelux où le CFQN emploie deux représentants. Les ventes se font aussi vers les USA et l'Australie. Au premier semestre 1964, le CFQN représente plus de 40% des exportations de l'ensemble de la

profession vers le Marché commun.⁹⁹ Les outils GARDENA seront exclusivement fabriqués à Tinchebray jusqu'en 1981. La marque DRAGON sera alors progressivement remplacée par la marque GARDENA.

Mais le regroupement de ces entreprises qui restent directement concurrentes, notamment sur le marché français n'est pas simple. « *Le problème était la spécialisation des fabrications. Par exemple, X s'était mis à fabriquer des petits outils. Y s'est fâché. Avant de rendre les matrices -les matrices de fabrication devaient arriver au siège du CFQN- X s'était fait un stock de petits outils...* » Un autre problème est celui des transformations qui s'opèrent au sein de certaines entreprises adhérentes (fusion de MERMIER et de LEMARCHAND et rachat de l'entreprise ACHARD par l'entreprises FERDECO en 1968). Ces transformations ébranlent le groupement qui éclate la même année.

Un second Groupement d'Intérêt Economique, le Groupement des Fabricants de Quincaillerie de Normandie (le GFQN), se crée alors sous l'impulsion du CEDO (Comité d'expansion du département de l'Orne) avec les quatre entreprises restantes : AUVRAY, BUFFARD, PATRY-NORMANDY-SPORT et LEMOINE. La marque DRAGON est récupérée. La collaboration avec la société GARDENA reste identique. Une nouvelle société, spécialisée dans la fabrication de chariots dévidoirs et de sulkis, NORTUBE, est même créée à la demande de GARDENA. N'ayant pu obtenir de locaux à Tinchebray, elle sera située à Saint Severt dans le Calvados, avant de revenir à Tinchebray quelques années plus tard. De même, les exportations continuent de se développer (plus de 50% du chiffre d'affaires en 1981). Un service commercial et d'expédition en commun est constitué. La transparence au niveau des spécialités de fabrication est désormais totale. Mais une nouvelle fois, le devenir de chaque entreprise adhérente (processus de disparitions, rachats ... évoqué précédemment) met le groupement en difficulté. Il éclate en 1993.

Ces regroupements signent une page essentielle de l'histoire de la quincaillerie de Tinchebray. Le résultat peut sembler mitigé : la principale entreprise a quitté le groupement et pour beaucoup d'entreprises qui y ont adhéré, il se solde par le rachat ou la disparition. Cette dynamique a cependant été essentielle ; elle a entraîné dans son sillage la plus grande partie des industries de Tinchebray dont beaucoup étaient artisanales. Autant que la mécanisation, ce sont les démarches commerciales communes de ces regroupements -foires internationales et salons professionnels- qui ont permis à ces entreprises de résister à la concurrence française et internationale et de se développer. Les industriels rapportent aussi la rigueur -respect des délais, travail de la présentation des produits et de l'emballage...- que leur a apporté cette première expérience de l'exportation et d'étroite collaboration avec une société étrangère.

Les regroupements ainsi que les concentrations d'entreprises ont aussi eux des incidences sur les dominances d'activités. La concurrence locale n'a pas disparu. Mais à partir de ces années, les entreprises de Tinchebray ont fortement reconsidéré leurs frontières respectives. Chaque entreprise a ainsi pu s'affirmer localement dans une spécialité et bien souvent est également apparue comme le leader national dans son domaine. Les relations entre les entreprises s'en sont trouvées modifiées. De sous-traitantes et fortement dépendantes des industries locales les plus importantes, les petites entreprises sont devenues leurs partenaires.

99 Selon les chiffres fournis par le Syndicat d'Outillage Horticole (SOH)

3- Adaptation des fabrications, « niches » et sous-traitance

Les activités de petite métallurgie aujourd'hui peuvent être regroupées en trois principales catégories : les outils de jardinage et la quincaillerie de bâtiment -production "simple", à forte concurrence, rendue difficile par le multi-référencement et le travail à flux tendu- ; la ferronnerie décorative -produits demandant plus de créativité, à forte valeur ajoutée et souffrant de la concurrence depuis seulement très peu de temps- ; enfin, les spécialisations particulières : ce sont les produits dits "de Tinchebray" (vrilles, pièges, quincaillerie animalière) qui représentent aujourd'hui un créneau original, une "niche" de fabrication, à faible valeur ajoutée mais qui ne souffre plus de concurrence, excepté depuis peu pour les vrilles.

Certaines entreprises très petites trouvent une rationalité en se positionnant sur des créneaux très étroits et en perpétuant les fabrications traditionnelles. Ces petites industries sont les anciennes structures artisanales qui n'ont pas intégré le marché général mais sont restées sur leurs marchés fortement spécialisés. L'aspect hautement qualitatif et/ou rare de leur production leur permet de ne pas entrer sur le terrain de la concurrence des prix. Il s'agit aujourd'hui de la fabrication de pièges de l'entreprise GALLIER, de la fabrication de vrilles de l'entreprise HAMON, de la fabrication de chaînes et de quincaillerie animalière de l'entreprise LEGEARD. On peut encore citer l'entreprise JOUIN étroitement spécialisée dans la fabrication des sécateurs et ciseaux à épines. Ces fabrications dites traditionnelles ne sont pas synonymes cependant de repli technique ou commercial mais correspondent avant tout à des demandes très spécifiques du marché. L'entreprise DEGRENNE-moulin de Rochefort réalisait ainsi des mèches spéciales sur commandes pour des entreprises ou des structures publiques importantes : RATP, SNCF, OTAN... L'entreprise GALLIER qui comprend moins de dix personnes est un autre remarquable exemple d'adaptation. Face aux nouvelles réglementations européennes en matière de piégeage (loi du 4 juin 1984) qui proscrivent l'utilisation de pièges à mâchoires, elle a acquis un brevet au Canada où elle a également créé une filiale. Elle est désormais la seule entreprise européenne qui fabrique des pièges non traumatisants. Ces entreprises exportent à travers l'Europe, l'Afrique et l'Amérique du nord.

Le domaine de la ferronnerie décorative est représenté par quatre entreprises : BOUVET, DUBOIS, MTS et STYL'FER. Les entreprises BOUVET à Chanu, la plus importante -150 salariés, 2 filiales : l'une à San Francisco, l'autre à Montréal- et l'entreprise DUBOIS à Tinchebray sont spécialisées dans la quincaillerie décorative pour l'ameublement et le bâtiment. Les deux sociétés proposent leurs productions dans de très nombreux styles et dans plusieurs matières (acier, laiton, bronze etc.). En 1988, les créations de l'entreprise BRONZES de France sont venues enrichir celles de l'entreprise DUBOIS. Cette entreprise travaille par ailleurs à la commande pour des hôtels de luxe ou des bâtiments de prestige. Une forte capacité de création et d'innovation caractérise ces entreprises. Spécialiste du luminaire, articles de cheminée, petits mobiliers..., l'activité de l'entreprise MTS est le travail du fer forgé pour des créations propres ou à la commande pour des mini-séries. Enfin, l'entreprise STYL'FER est un fabricant de quincaillerie de bâtiment et de ferronnerie décorative de style traditionnel. Sa principale caractéristique est la qualité. Les produits de ferronnerie décorative sont commercialisés à travers le monde : l'Europe, le Moyen-Orient et l'Amérique du nord notamment.

Le troisième type de fabrication se compose de deux secteurs principaux : la quincaillerie et les outils de jardin et accessoires (matériel de décoration de jardin, dévidoirs de tuyau d'arrosage...). Ce secteur est désormais représenté par l'entreprise MERMIER LEMARCHAND REUNIS, la plus importante -170 salariés- ; l'entreprise DUCHESNAY, qui fabrique également des articles de cheminée et des outils de jardin pour enfants et l'entreprise FERDECO NORDY, également spécialisée dans les jouets en métal et la

réalisation de sièges de stade sur plans. La société AUVRAY, située près de Vire, ancien partenaire du GFQN et actuel adhérent du SPL appartient également à ce secteur. Le principal facteur de développement de ce dernier secteur ne se situe pas dans la mise en œuvre de véritables innovations de produits ou de procédés mais dans la qualité. Face à la concurrence, leur position est celle de la fiabilité du produit mais aussi celle de l'adaptation à la demande de la clientèle. La qualité et la spécificité des produits repose en fait le plus souvent sur des astuces exclusives et des adaptations inédites. Ainsi en est-il par exemple de la mise au point par les établissements DUCHESNAY d'un balai de jardin pour les feuilles avec un arceau et des dents démontables qui augmente à la fois la solidité du produit et la rapidité de la fabrication ou de ce grill à crémaillère pour régler la hauteur de la grille etc. Certains produits sont brevetés, d'autres non, ceci pour des raisons de coût et d'inefficacité de protection vis-à-vis des produits étrangers.

Durant ces années, beaucoup d'entreprises de Tinchebray, notamment celles qui appartiennent au secteur de la quincaillerie et des outils de jardin mais pas uniquement, sont confrontées à l'apparition des centrales d'achat et aux supermarchés et au phénomène de la sous-traitance. La sous-traitance pour d'autres entreprises, industrielles ou commerciales, françaises et européennes, a représenté un des débouchés majeurs de ces dernières décennies.

Plus de la moitié des produits fabriqués à Tinchebray sont distribués sous d'autres marques que celle de l'entreprise qui les a fabriqués : celles de grands distributeurs spécialisés, de centrales d'achats et de grandes surfaces. C'est le cas en particulier des produits de jardinage. Sont d'abord apparues les coopératives agricoles dans les années 1950, puis les grandes surfaces dans les années 1960 et surtout 1970. Enfin les grandes surfaces « spécialisées » ont fait leur entrée sur le marché : chaînes de magasins de bricolage, jardineries.... Le commerce traditionnel ne représente maintenant que 15 à 20% du marché de la quincaillerie et produits de jardin.

La grande distribution représente pour les industriels *«un vrai tournant»*. *«C'est elle qui décide du produit.»* Si la grande distribution représente un véritable coup porté à leur autonomie, les entreprises maîtrisent cependant entièrement les différentes phases du processus productif, de la conception à la présentation du produit. Elles restent donc de fait des concepteurs de produits. Les fabrications de Tinchebray étant fortement basées sur la diversité et la qualité, ce mode de distribution représente en revanche un réel défi à leur existence même. Une première conséquence a été la réduction du nombre de modèles de chaque produit, processus qui avait déjà été enclenché avec la mécanisation. La deuxième conséquence est la pénalisation voire l'éviction progressive de quelques structures artisanales qui se retrouvent dans l'incapacité d'avoir la gamme complète des références demandées. Enfin, troisième conséquence, toujours en vigueur, celle de la non reconnaissance de la spécificité des fabrications de Tinchebray en tant que produits de qualité. *«Les produits de qualité ne sont pas reconnus par les acheteurs des supermarchés. Ils veulent seulement un prix bas. Ils se foutent de la qualité.»* Les fabrications sont notamment mis en concurrence avec celles des pays asiatiques et plus récemment des pays de l'Est de l'Europe.

L'autre grand virage est celui de la sous-traitance pour des firmes industrielles. Cette sous-traitance touche à la fabrication de pièces qui entrent dans la composition d'outillages montés par d'autres industries ; cela concerne notamment les accessoires tranchants pour la motoculture (entreprise JOUIN), les chaînes et pièces spéciales fils destinées à de très nombreux secteurs industriels : médical, automobile, alimentaire, militaire, nucléaire, agricole, travaux publics etc. (entreprise LEGEARD). Depuis quelques années, une autre forme de sous-traitance se développe avec le traitement de surface de pièces métalliques (décapage, dégraissage, brunissage, tribofinition...) pour la grande industrie : mécanique de précision (HAMON), secteur médical et le secteur automobile (entreprise MERMIER,

HAMON). Le traitement de surface devient une des principales activités de l'entreprise HAMON, qui tend à égaliser voire remplacer progressivement la fabrication des vrilles dont cette petite entreprise est jusqu'à présent le leader européen.

Le travail de sous-traitance se situe en concurrence face à la fabrication des productions propres à l'entreprise ; il laisse cependant une marge de liberté et de créativité dans la réalisation et la mise en oeuvre de la production. C'est là, dans la capacité à concevoir, à réaliser, à mettre en oeuvre la production d'un objet métallique ou son traitement, souvent à la demande, que se situe désormais une grande partie du savoir-faire local.

II- RENOUVELLEMENT DES TECHNIQUES, DES SAVOIRS ET DES COMPETENCES

Les années 1960 ne marquent pas un changement radical des techniques mais elles sont au début d'une forte accélération du processus de standardisation et de sophistication des machines : dès les années 1960 pour la quincaillerie et une quinzaine d'années plus tard pour la ferronnerie décorative. Parallèlement à l'augmentation du nombre et de la puissance des presses, la déqualification, la transformation des savoirs et surtout la transformation de leur mode d'acquisition deviennent les autres éléments essentiels de ce processus.

1-La modernisation de l'outil de production, une transformation à géométrie variable

Nous avons vu que l'amélioration de l'appareil productif des entreprises de Tinchebray, durant la première moitié du 20^{ème} siècle, ne s'était pas faite "clef en main". Les industries et les structures artisanales ont modernisé les outils de production et amélioré la productivité en concevant et en transformant elles-mêmes les presses ou au moins en adaptant les tours. Dans cette deuxième partie du 20^{ème} siècle, les innovations techniques, malgré leur importance et leur rapidité, continuent à être réalisées en grande partie au sein des entreprises. Il est difficile de situer avec précision ces transformations techniques. Elles sont variables entre les entreprises et à l'intérieur même des entreprises où coexistent le plus souvent plusieurs méthodes ou âges de production. On peut néanmoins relever deux grandes étapes de transformation : l'après-guerre -les années cinquante surtout, l'immédiat après-guerre étant marqué par la pénurie de matériel et de matières premières- et le milieu des années 1970.

L'après-guerre est une période faste. L'amélioration grandissante des techniques de production répond à une forte demande du marché. Aux établissements MERMIER, la forge disparaît définitivement au début des années 1960 pour faire place à des procédés plus modernes. Les outils de jardin, puisqu'il s'agit principalement d'eux, sont produits en assemblage, c'est-à-dire soudés ou découpés et emboutis (pliés, estampés...) à l'aide de presses. En 1955, l'entreprise MERMIER produit de cette façon un tonnage presque deux fois supérieur à celui d'avant guerre avec seulement 9% d'ouvriers en plus. Ce sont des techniques similaires à l'ensemble du secteur métallurgique, comme par exemple le secteur automobile. Selon les fabrications, il s'ajoute d'autres procédés comme le fraisage, le perçage, le poinçonnage, le décolletage simple ou complexe sur tours... sans oublier les différents méthodes de traitement de surface : polissage, vernissage, peinture... Dans les autres industries de quincaillerie, la forge disparaît également ou devient marginale. Ces années sont également marquées pour les établissements MERMIER par l'abandon progressif de la fabrication des fourches au profit de celle d'outils de jardinage et de quincaillerie. Dans les années 1960, c'est la fin des laminoirs.

La ferronnerie décorative ne connaît pas la même effervescence aux lendemains de la guerre. Au début des années 1950, il n'existe par exemple que deux presses de 25 et 30 tonnes aux établissements DUBOIS. Malgré une demande qui reste modeste, cela est insuffisant. Selon un ajusteur : « *Il fallait changer la matrice à chaque fois.* » A la fin des années 1960, il n'existe qu'un seul ajusteur aux établissements BOUVET pour un effectif d'environ 120 personnes. « *Il n'y avait que très peu d'outils : un étiau-limeur et le reste à la lime.* » Le développement de ces entreprises se base encore en grande partie sur le travail à domicile. Ce n'est qu'au milieu des années soixante, sous la pression d'une forte demande du marché, que débute la recherche de la productivité. En 1975, les ajusteurs sont ainsi passés au nombre de sept aux établissements BOUVET

Le milieu des années soixante dix marque pour toutes les industries de petite métallurgie de Tinchebray un autre tournant. Sous la pression de la concurrence, de l'Extrême Orient notamment, les entreprises s'équipent beaucoup plus rapidement pour fabriquer des produits de plus en plus compétitifs. Cette période voit ainsi l'arrivée d'une première grosse presse de 100 tonnes aux établissements MERMIER, bientôt suivie par d'autres presses de grandes puissances. Cela a aussi permis de commencer à effectuer des travaux de sous-traitance, en l'occurrence pour le secteur automobile.

Une autre évolution à la fois technique et commerciale concerne l'introduction de nouveaux traitements de surface. Elle commence au début des années 1970 chez MERMIER avec le zingage des pièces. C'est une évolution essentielle pour les industries de Tinchebray. Le coût d'installation est important mais il a permis d'augmenter les ventes de façon très conséquente. Après l'électrodéposition, la dernière étape des procédés de traitement et de présentation des produits à Tinchebray est celle de l'introduction de la peinture Epoxy (peinture sèche et moins toxique) au début des années 1990. Ces procédés de traitements de surface -zingage, peinture- ont nécessité la mise en place de stations d'épuration (à partir de 1980). Il en existent deux actuellement, aux établissements MERMIER et HAMON. Les autres industries viennent y retraiter en partie leurs déchets toxiques. Une station commune aux différentes industries n'a pu être réalisée pour des raisons techniques de collecte.

A partir des années 1980, les innovations techniques portent aussi sur l'automatisation : tours, chaînes de zingage, de peinture... Au cours de la même décennie, arrivent aussi les premiers robots (entreprises MERMIER-LEMARCHAND). Si dans cette usine, la robotisation concerne 50% de la production, elle reste cependant à ce jour exceptionnelle parmi les entreprises de quincaillerie de Tinchebray. Dans les années 1990, le LASER est apparu comme technique pour la découpe de certaines pièces.

Les innovations techniques réalisées au sein des entreprises portent sur la conception, la réalisation ou l'adaptation des presses et des tours mais également sur la conception et la réalisation de "machines à suivre". Ces machines permettent la création d'une suite d'opérations mécaniques, jusqu'à 12 (découpe, soudure, enroulement...), sans intervention humaine ni rupture de chaîne. Certaines d'entre elles sont des machines très spécifiques comme celles de l'entreprise LEGEARD qui forment et qui soudent les maillons de chaîne. Les programmes des machines automatisées sont eux aussi réalisés en interne par des ouvriers qualifiés. Les innovations techniques demandent un grand investissement en temps. Elles se font essentiellement pendant les périodes de croissance. Deux établissements (MERMIER et BOUVET) disposent de services de développement de prototypes et de productique. Les principaux projets d'investissement portent actuellement sur le développement de l'informatique industrielle dans les phases de production.

Si la conception et la réalisation de l'outillage de fabrication continuent à être faites au sein des entreprises, elles laissent néanmoins une place de plus en plus large aux entreprises spécialisées. On doit même noter que dans deux entreprises, les ajusteurs n'ont plus de rôle de

conception des machines ; ils ne font plus que du réglage et de l'entretien. La plupart des entreprises auxquelles les industriels ont recours sont locales. La principale et la plus proche est la société ACG. Cette entreprise de grande technologie conçoit et réalise des machines spéciales destinées aux industries. L'installation de cette entreprise, créée par deux anciens techniciens de l'entreprise MERMIER, a été d'un grand apport au niveau de la maîtrise des techniques de production et au niveau d'une autonomie technologique locale. La société Hamon, par exemple, a été entièrement automatisée par l'entreprise ACG. Les autres entreprises sont essentiellement situées à Flers où existe un pôle industriel de mécanique. La robotisation est à ce jour uniquement mise en œuvre par des entreprises spécialisée, dont l'entreprise ACG, à partir de la rédaction d'un cahier des charges par l'entreprise. Malgré la sophistication des techniques, le pôle industriel de Tinchebray continue donc en grande partie à reposer sur lui-même.

On peut ajouter à la conception et la réalisation d'une partie de l'outillage par des entreprises spécialisées, la sous-traitance d'une certaine partie de la production à certaines petites entreprises locales. En effet, beaucoup d'outilleurs du Bocage se sont mis à leur compte pour faire notamment de la découpe de l'acier par électroérosion ou, pour des petites séries, de la découpe au laser thermique ou au laser à jet d'eau. Parfois, ce sont des travaux moins sophistiqués d'estampage qui sont sous-traités. Selon un ouilleur appartenant au secteur de la ferronnerie décorative *«Maintenant, on se pose la question pour chaque objet. Le démarrage des produits est d'abord fait en interne et après, on sous-traite ou non.»* Ce sont des questions de temps et de coût qui en décide.

Ainsi que nous l'avions déjà noté, face au développement des nouvelles conditions du marché, l'automatisation de la production n'a pas représenté une réponse aussi forte ni aussi homogène qu'on aurait pu s'y attendre. Il n'est pas rare de voir se côtoyer à l'intérieur d'une même entreprise, parfois à l'intérieur du même atelier, les techniques les plus anciennes et les techniques les plus modernes, les forges et les robots. L'éclectisme et l'apparente « lenteur » de ce processus de rationalisation de l'appareil productif méritent des explications.

Une première explication correspond à celle que nous avons déjà évoquée pour la période antérieure à la Seconde Guerre mondiale. Il s'agit de l'origine des capitaux investis qui sont essentiellement familiaux et donc limités. En revanche, l'articulation des différentes structures locales de production en un système de sous-traitance qui vient au détriment d'une recherche de productivité en propre, ne joue plus aucun rôle à partir des années 1960, à l'exception de la ferronnerie décorative.

Une seconde explication, plus essentielle, doit être avancée. Elle est liée à la nature de la demande et du marché. C'est en effet la fabrication d'objets en petites et moyenne séries et en flux tendus qui représente la limite la plus importante au développement de la technicité : à la robotisation et à l'automatisation et même à l'utilisation de "machines à suivre". *«C'est le volume qui décide...de la mécanisation ou de l'automatisation.»* Pour l'ensemble des entreprises, le travail est en grande partie réalisé sur commandes, avec de nombreuses adaptations à opérer en fonctions des clients. Il comporte même un aspect saisonnier (articles de cheminée et outils de jardinage). La polyvalence (ou le multi-référencement) des industries les plus importantes de Tinchebray représente certes une force pour la vente mais un handicap pour la productivité. Les ressources technologiques s'articule très étroitement avec la valorisation commerciale de l'ensemble de ces entreprises. Une telle position de petits créneaux n'est rendue possible que parce que ces entreprises sont très adaptatives. Elles se déplacent suivant les opportunités, adaptant sans cesse les fabrications et les procédés. Aussi, cette stratégie apparaît-elle globalement inséparable de la technicité de ces entreprises reposant sur la souplesse et l'ingéniosité permanente. Dire que les industries de Tinchebray produisent en petites séries ou même à la demande, c'est expliquer les méthodes de

production. Outre son coût, la programmation d'un robot est longue, la création d'une "machine à suivre" également. «*Il est préférable d'avoir une machine qui fait plusieurs choses qu'un robot. Il faut beaucoup de temps pour le programmer.* » La volonté d'éviter la rigidité est l'un des principaux critères lors du choix des équipements productifs. La recherche du meilleur rendement possible se situe alors en grande partie dans l'organisation du travail : dans l'aménagement des postes (le regroupement des opérations) et le sens de marche des machines par exemple.

2- Mutation des savoir-faire

Il est courant de penser la modernisation de l'appareil productif en terme de déqualification. La mécanisation qui fait ses débuts à Tinchebray durant les dernières décennies du 19^{ème} siècle et qui s'impose très progressivement depuis lors tend à le confirmer. La main d'oeuvre qui s'est ajoutée aux ouvriers du fer au cours de la première moitié du 20^{ème} siècle est en effet une main d'oeuvre de moins en moins qualifiée. Cette proportion d'ouvriers non qualifiée continue à s'accroître durant la seconde moitié du 20^{ème} siècle jusqu'au milieu des années 1970. La proportion d'ouvriers non qualifiés dans les usines représente ainsi en 1972 : « plus de 50% dans les établissements MERMIER-LEMARCHAND, 62% dans la société R. PATRY-NORMANDY SPORT, 66% chez ACHARD. »¹⁰⁰ On peut ajouter que cette proportion est beaucoup plus importante dans les autres établissements, plus petits, qui ont davantage de difficultés à recruter du personnel qualifié.

Cette population ouvrière non qualifiée est le plus souvent d'origine paysanne comme c'était déjà le cas entre les deux guerres. La proportion des ruraux après les années soixante s'accroît encore plus rapidement ainsi que le met en évidence la même enquête de l'INSEE. Cette enquête montre par ailleurs que le bassin de main d'oeuvre de Tinchebray s'étend aux cantons limitrophes : ceux de Vassy, de Vire, de Barenton et de Sourdeval. Les communes rurales de ces cantons fournissent une grande partie de la main d'oeuvre non qualifiée des usines de Tinchebray pendant les années soixante et soixante-dix. A partir de ces années, les liens entre l'agriculture et l'industrie évoluent aussi fortement. La double activité se perd en grande partie. Les fermes se sont mécanisées et agrandies. Certaines femmes ont trouvé à s'embaucher dans les usines de la région et notamment à l'usine ODON-DELCROIX, créée en 1966. « *Cela s'est perdu il y a 25 ans avec le remembrement. Il y a eu de plus grosses fermes.* » La notion de double activité recouvrait en fait des situations très diverses : celle des petits agriculteurs qui possédaient chez eux forges et étaux, celle des ouvriers d'usine à temps plein mais qui conservaient un véritable train de culture, la plupart du temps à la charge de l'épouse ; celle des ouvriers d'usine qui ne possédaient rien mais qui, contre une rétribution en nature, allaient « aider aux champs », le dimanche surtout ; enfin, la plus courante, celle des ouvriers d'usine qui cultivaient un petit bout de terre et élevaient quelques bêtes. « *La femme avait une ferme et le mari travaillait à l'usine.* » « *Il n'y avait pas de relation avec le monde paysan, mais la femme avait un bout de terrain.* » « *La femme était dans le courtil. Les hommes aussi faisaient un peu d'agriculture, les travaux les plus lourds, saisonniers, les foins et les labours.* » « *Le dimanche, mon père faisait aussi les foins pour les cultivateurs. Ca se faisait beaucoup. Il avait commencé en campagne quand il était petit.* » Tous les cas de figure étaient présents et se sont en quelque sorte succédés ; les artisans renonçant au travail à domicile puis les ouvriers à leur ferme pour ne garder éventuellement qu'un bout de terre et quelques petits animaux pour leur consommation personnelle.

100 M. Lavollé (1981, 315) et M.-F. Champion (1987, 50)

Le travail non qualifié dans la production et le moins rémunéré continue à être en grande partie l'apanage des femmes. Il s'agit principalement du travail sur presses, sur les chaînes de peinture et au magasin. Ce n'est que dans les dernières années du 20^{ème} siècle que certaines accèdent à des postes d'encadrement. Cet emploi particulier des femmes est constamment justifié par leur dextérité particulière. *«On mettait les femmes sur les presses à cause de leur dextérité. Elles sont beaucoup plus habiles que les hommes.» «On avait beaucoup de reprises [petites presses]. A l'inverse, les salaires plus élevés des hommes sont justifiés par l'(ancienne) pénibilité : «Les salaires des femmes étaient moins élevés car les hommes faisaient des travaux de force comme le déchargement des camions à la main. Ils étaient aussi les seuls à faire les travaux à chaud. »*

Une enquête de l'INSEE, pour la période de 1954 à 1982, montre que le nombre d'emplois qualifiés, à la fois dans la commune et le canton de Tinchebray, s'élève légèrement à partir des années 1970. La proportion entre ouvriers qualifiés et non qualifiés est en 1982 sensiblement équivalente : respectivement d'environ 56 % et 44,5% pour les ouvriers originaires de la commune et pour ceux originaires du canton de Tinchebray.¹⁰¹

Cette élévation de la qualification de la main d'oeuvre n'est pas surprenante. Si la mécanisation s'accompagne d'une déqualification pour une partie de la main d'oeuvre, elle nécessite aussi des spécialistes. Ceci est encore plus vrai s'agissant de l'automatisation et de la robotisation. La restructuration et la modernisation de l'outil de production entreprises au cours des dernières décennies requièrent l'emploi de plus de techniciens et de cadres dans la mise en place des nouvelles techniques de production, de gestion et de commerce. Le nombre de cadres requis par la mise en place de nouvelles techniques de production et de gestion atteint ainsi 21,9% de celui des ouvriers en 1975 (contre 11,9 en 1936).¹⁰² Il n'a cessé depuis lors d'augmenter.

Dans le domaine de la production, la mutation se fait en douceur. Les savoir-faire se recomposent sur la base d'un niveau de connaissance technique qui s'accroît au fur et à mesure des départs en retraite et de l'embauche de jeunes qui sortent des lycées professionnels. *«Tout doucement les jeunes sont arrivés du lycée technique. »* Les savoir-faire se recomposent également par l'importante politique de formation continue qui est mise en œuvre par la majorité des entreprises de quincaillerie. Plutôt qu'une opposition, il y a appropriation de cette forme de savoir « scolaire » petit à petit.

Tinchebray possède un lycée technique, l'Espérance, extrêmement bien adapté aux besoins de son industrie. Du CAP au Baccalauréat professionnel, on y forme des ouvriers qualifiés et des techniciens dans les techniques de la mécanique industrielle -outillage, ajustage, maintenance-, du dessin industriel et DAO, de la productique... Les industriels sont fortement impliqués dans la gestion et l'activité de ce lycée privé et reçoivent un grand nombre de stagiaires. Beaucoup pensent comme ce contremaître que : *«C'est le lycée [l'Espérance] qui a développé l'industrie. Tous les techniciens sortent de l'Espérance. Pour l'encadrement, la maîtrise et les professionnels.»* Malgré une formation très adaptée, ces jeunes restent cependant insuffisants.

La « bataille » des industries de Tinchebray pour trouver du personnel qualifiée n'est pas nouvelle mais, selon l'expression d'un industriel : *«Cette fois-ci la bataille vient de l'extérieur. »* Les jeunes sont attirés par des villes plus importantes pour se former comme pour travailler. Selon la Chambre de Commerce et d'Industrie (CCI) de la ville, même les lycées de Flers ont des difficultés à recruter des élèves. Les possibilités de formation locale sont de toute façon limitées. Au-delà du baccalauréat -principalement pour l'obtention des diplômes de BTS et DUT en méthodes, gestion de production et maintenance, les plus

101 Chiffres rapportés par M.-F. Champion (1987, 48)

102 Chiffres fournis par M. Lavollé (1981, 315)

recherchés par les industries de Tinchebray-, les jeunes doivent étudier dans les grandes villes proches : Alençon, Le Mans, Rennes et Caen essentiellement. Or, observent les industriels et la CCI, les jeunes ne reviennent pas après avoir été formés dans une grande ville. Il existe en outre, à côté de cette désaffection géographique, une désaffection pour la mécanique industrielle au profit de la mécanique auto et moto. La nécessité d'avoir du personnel de production qualifié n'a de ce fait guère élargit la zone de recrutement. Il reste pour l'essentiel limité aux cantons voisins. Les politiques actives de formation interne des principales industries vont également dans le sens d'un recrutement local.

La politique de formation continue des entreprises est très importante. Elle s'appuie d'une part sur une très ancienne politique de promotion interne et sur l'insuffisance d'un personnel local qualifié. Les entreprises doivent en permanence s'approprier les technologies nouvelles, actualiser les compétences des ouvriers, en les rendant adaptables aux nouvelles situations. La formation professionnelle se fait en grande partie en alternance au CFAI d'Alençon pour l'obtention d'un Certificat de Qualification Professionnelle.

3. L'essor de la ferronnerie décorative et le sursis du travail à domicile

Le travail à domicile a occupé une place particulière dans la ferronnerie décorative où il s'est développé à une période où il commençait à régresser très sérieusement dans les autres branches. Après la guerre, le travail à domicile a été abandonné petit à petit pour s'éteindre définitivement à la fin des années 1970. A partir de la fin des années 1950, la ferronnerie décorative connaît un grand succès ; sa réponse à une demande de plus en plus forte a d'abord été le développement du travail à domicile, mieux adapté que les autres produits de quincaillerie à une production en petites séries d'objets à forte valeur ajoutée.

Le travail de forge ou gros oeuvre mais qui demande le plus de savoir-faire continue alors à se faire entièrement à domicile. Deux établissements de ferronnerie décorative existent à ce moment là : DUBOIS à Tinchebray et BOUVET à Chanu. Pour DUBOIS, sont faits « à la campagne » : des boules de rampe d'escalier, des poignées de porte et de tiroir, des portemanteaux, des chenets... et pour BOUVET : le montage de serrures (de loquets pousciers), des plaques de propreté, des poignées de porte, des entrées de boîtes à lettres. A l'usine, se font la finition, comme l'ajustement des pièces par exemple, le conditionnement et certains travaux qui demandent une machine spécifique. Chez BOUVET, il est également courant que les forgerons viennent à l'atelier et utilisent certaines machines pour la finition de leurs pièces.

Dans les autres branches d'activité, la répartition du travail entre usine et domicile est inversée : l'usine fournit des pièces *brutes de forge* aux travailleurs à domicile qui en assurent la finition par un travail de limage, d'ajustage ou d'assemblage (éléments soudés ou le plus souvent rivés). Restent surtout faits à domicile à partir des années 1950 dans cette branche d'activité les mèches et les pièges à oiseaux.

Après la Seconde Guerre mondiale, le statut des travailleurs à domicile est très proche de celui des salariés avec une affiliation à la sécurité sociale et aux caisses de retraite. Il faut cependant un minimum de 120 heures mensuelles pour pouvoir en bénéficier. Patrons et ouvriers s'arrangent alors pour que ce minimum soit toujours effectué en équilibrant les heures d'un mois sur l'autre. Les jeunes font également l'objet d'un contrat d'apprentissage qui est normalement de trois ans. Le mode de rémunération des travailleurs à domicile ne diffère pas non plus de celui de leurs compagnons d'usine ; dans l'un et l'autre cas, la rémunération se fait aux pièces (jusqu'en 1972 pour le travail en usine). L'autonomie et la responsabilité du travailleur à domicile reste par contre très grandes ; le prix des pièces est toujours négocié individuellement avec l'employeur.

Le mode et les conditions d'apprentissage et d'installation, notamment durant les décennies soixante-dix à quatre-vingt, sont très différents de ce qu'il était avant-guerre. En effet, on ne devient plus travailleur à domicile par tradition familiale mais par choix ou, notamment durant les toutes dernières années, à la demande du patron.

Dans les années 1960 et 1970 surtout, le travail à domicile dans le domaine de la ferronnerie décorative est très valorisé. Beaucoup d'ouvriers, attirés par ce métier fascinant, bien payé et qui offre une grande indépendance cherchent un maître d'apprentissage en la personne d'un ami, d'un voisin ou d'un parent... Un ancien travailleur à domicile, entré aux établissements DUBOIS en 1952, raconte : « *Je suis resté trois semaines à l'usine, pour voir, et ensuite à domicile. J'ai formé une trentaine de gars. Pas des jeunes. Ils faisaient ça parce que leur boulot ne marchait pas par exemple. Je les formais pour un ou deux modèles. [...] J'allais leur installer la forge et les aider à faire l'outillage. Je faisais rentrer un gars et je le formais* ». Le dernier forgeron à domicile (jusqu'en 1997), un ami et voisin, a été formé par lui. Il raconte son parcours, qu'il a d'abord débuté comme ouvrier d'usine à l'entreprise LEGEARD de 1963 à 1966 : « *J'ai donné mon congé chez LEGEARD pour commencer la forge. Je suis allé à l'école [rire] huit jours chez X à travailler pour DUBOIS. Une heure tous les soirs après l'usine. Mais il faut trois mois pour apprendre. Un an pour bien forger au moins. Ce n'était pas rentable. J'étais payé quand les pièces étaient bien faites. Au début, X me corrigeait, refaisait un peu. Tous les trois-quatre jours, j'allais chez lui pour qu'il me corrige. Il faut trouver le coup de main et trouver la bonne chauffe. Il faut chauffer à température voulue. A l'œil, on voit.* » L'apprentissage est difficile, peu rémunérateur au départ. Malgré cela, : « *Tout le monde voulait travailler en campagne car il n'y avait pas de patron. [...] C'était des ouvriers d'usine.* » Cette situation concerne cependant essentiellement les établissements DUBOIS dans lesquels le travail à domicile ne régresse sérieusement qu'à partir de 1980, soit dix années après une quasi-suppression aux établissements BOUVET. Il se termine définitivement en 1997, avec le départ en retraite du dernier forgeron à domicile.

Dans le domaine de la quincaillerie, la situation est différente. Le travail non qualifié, mal rémunéré est désaffecté. Les derniers travailleurs à domicile sont essentiellement des femmes qui cherchent un petit revenu et des retraités, parfois des ouvriers d'usine qui font ça le soir après leur travail. Le travail à domicile dans le domaine de la quincaillerie devient dans tous les cas une tâche marginale. « *X voulait rentrer à l'usine mais on lui a donné ça [les pièges] à faire à la place.* » « *Ma femme faisait des pièges pour MERMIER parce que personne n'en faisait plus. Elle a fait ça pendant 4-5 ans entre 1974 et 1979. Il y avait des commandes mais personne pour en fabriquer. Ca ne payait rien du tout* » « *A la fin, je faisais tous les pièges car personne n'en faisait plus. A corbeaux, à rats, à grives, à moineaux...Moi, j'ai continué pour m'occuper. C'était un petit complément de ma préretraite.* » On doit ajouter que cette situation concerne également une partie des travailleurs à domicile en ferronnerie décorative, ceux qui ne sont pas forgerons. Certains d'entre eux en effet continuent durant ces années d'effectuer un travail non qualifié tel que chanfreiner (le paiement se faisait au mètre), ébarber, limer, monter et assembler des pièces.

En général, les derniers forgerons travailleurs à domicile jouissent de conditions privilégiées et particulières. Celles-ci font l'objet d'accords oraux qui sont passés directement avec le patron. « *C'est moi qui établissait le tarif. Le tarif était correct.* » Cette situation est celle des forgerons qui travaillent à domicile mais aussi de ceux qui travaillent en usine, y compris dans les usines de quincaillerie, ainsi que le décrit cet ancien ouvrier : « *Le patron m'a demandé si je voulais le faire [forger des vrilles et des tarières]. J'ai répondu oui, mais à condition qu'il me laisse tranquille et qu'il ne me paye pas trop mal quand même. Il a dit*

d'accord. Et c'est vrai que je n'ai jamais été embêté. » Les derniers forgerons sont des ouvriers qui détiennent un savoir-faire spécifique et qu'il importe de ménager et de conserver.

Des tentatives pour former quelques jeunes au travail de la forge existent très tardivement ainsi qu'en témoigne le dernier forgeron à domicile : *« J'ai formé un jeune, juste avant de partir, en 95 ou 96. Il venait de 4 à 6 heures après son travail à l'usine chez DUBOIS. Pendant environ trois mois. C'est le patron qui a voulu qu'il se forme. Le jeune était payé pour faire ça ou avait une grosse indemnité. »*

Dans l'un et l'autre établissement -avec 15 années de décalage cependant- les derniers forgerons à domicile travaillent essentiellement pour des commandes particulières ou exécutent des prototypes. Les séries sont désormais faites à l'usine. *« Avant, chacun avait sa pièce à faire. C'était une routine. 1000 ou 1200 pièces. C'était régulier. Après, c'était différent. C'était à la commande. Même pour 10 pièces. »* Avec les fabrications plus irrégulières des pièces, le rythme change également. *« Moi ou les autres forgerons, on pouvait changer de pièces tous les trois ou quatre jours. Après, on reprenait notre fabrication normale. Il fallait faire tout de suite. On était tout le temps à labour. » « Le patron m'envoyait le dessin et moi je faisais le modèle. »* Certains essayent ces prototypes chez eux (poignées de porte ou plaques de propreté). On peut ainsi voir dans la maison de ces ouvriers bon nombre de modèles de l'établissement créés au fil des années... Ce sont des travaux hautement spécialisés. *« Je faisais des pièces pour les expositions [entreprise BOUVET]. De très belles pièces. Cela impressionnait les clients. » « Dans les dix dernières années [soit 1987-1997], quand DUBOIS créait un nouveau modèle, c'est moi qui le faisais. Je disais que j'avais passé tant de temps. J'étais payé à l'heure dans ce cas. »*

Alors que dans les usines de quincaillerie, l'acquisition d'un savoir technique s'est faite en douceur, aux établissements BOUVET, le changement a été radical. En 1964, Henri Bouvet quitte l'atelier construit par son père en 1923 et fait construire une usine de 2000 m² à Chanu où il réunit l'ensemble des travailleurs à domicile. En l'espace de dix années (de 1964 à 1974), cet établissement est passé de la domination du travail à domicile et de la forge à celle de la mécanisation et de l'automatisation et d'environ soixante à soixante-dix ouvriers à deux cents. Les savoir-faire ne se sont pas recomposés ici sur la base d'un niveau de connaissance technique qui s'est accru progressivement au rythme des départs en retraite et de l'embauche de jeunes sortis des lycées professionnels, comme dans les usines de quincaillerie, mais brutalement. Entre les deux formes de savoir -savoir empirique de la forge et savoir scolaire de la mécanique- il y a eu confrontation. Que sont devenus les ouvriers ? Comment le travail en usine et la mécanisation ont-ils été acceptés ?

En réalité, la question ne s'est pas posée pour une partie des ouvriers. Quelques uns ont poursuivi le travail de forge à l'usine après 1970, d'autres ont maintenu leur travail à domicile pendant quelques années (les derniers jusqu'en 1980). Il s'agissait essentiellement d'ouvriers déjà âgés et proches de la retraite. Le temps de travail était parfois partagé entre l'usine et le domicile comme pour cet ouvrier âgé de 50 ans en 1970 : *« Le découpage m'occupait depuis cette époque [1970] la moitié du temps. Le reste du temps, je montais des pièces ou vissait des écrous à l'atelier... »*

Pour les autres ouvriers, le changement s'est révélé angoissant et souvent difficile. *« L'arrivée des presses. J'ai eu du mal à m'y habituer. Heureusement, je revenais là deux jours par semaine pour faire des pièces à la main. » « Au départ on avait peur de ne plus avoir de travail. Alors que c'est faux. La demande a progressé pendant ce temps. C'est l'époque où les pavillons se sont construits. Mais à l'époque, on disait aussi : maintenant on n'est plus bon qu'à faire toujours le même geste. C'était moins intéressant... Certaines personnes ont eu beaucoup de mal à s'adapter. Mais on a appris à monter les pièces sur les machines. Il y avait des stages au départ. Tout le monde a un peu évolué. Quelques uns sont*

passés à l'outillage. Ceux qui avaient une formation au départ. Mais certains étaient réticents à évoluer, habitués à faire toujours le même travail. »

Les circonstances et la manière dont on a introduit les progrès technologiques sont des éléments importants de leur acceptation. Tout d'abord, la mécanisation n'a pas représenté un obstacle au développement économique. Au contraire, le nombre d'emplois ainsi que les conditions de vie ouvrières (symbolisées par les pavillons neufs) ont fortement augmenté durant ces années. La mécanisation n'a fait qu'accompagner le « boom » de la ferronnerie décorative. Elle est apparue comme un élément incontournable de ce développement. Par ailleurs, la modernisation de l'appareil productif ne s'est pas faite en rupture avec les ouvriers de la production mais en très grande partie avec eux. La conception et la fabrication des machines n'ont pas été confiées qu'aux seuls outilleurs mais également à certains forgerons qui ont mis leur savoir-faire spécifique à ce dessein et sont devenus eux-mêmes outilleurs. D'autre part, entre la conception et la fabrication des machines et l'organisation de la production en atelier, avec les ouvriers qui utilisent ces machines, il existe une réelle continuité, qui est un peu restée même après la création d'un service méthode. *« C'est un travail en équipe. Celui qui va utiliser l'outil a son mot à dire. Il le faut. »* On doit également ajouter que la culture technique, très fortement ancrée à Tinchebray, fait ressentir le fait d'être « à la pointe de la technologie » comme une immense fierté. Il existe même un esprit de rivalité entre ouvriers d'entreprises différentes à ce propos. On se taquine en se disant : *« Votre façon de faire ci ou ça est archaïque. »* ou *« Chez toi, tu es encore à l'âge de la pierre... »*

On comprend ainsi que la perte de savoir-faire et de qualifications qui résulte de l'introduction de nouvelles machines soit perçue de manière plus positive, étant comprise comme nécessaire à l'avenir de l'industrie locale et allant dans le sens d'un renforcement du patrimoine industriel.

4. Nouveaux savoirs, nouveaux savoir-faire : nouveaux modes de transmission ?

Nouvelles techniques, nouvelles qualifications, nouvelles populations : comment s'articulent les anciens et les nouveaux savoirs ?

Entre les deux cultures techniques, celle de la forge et celle de l'outillage liée au travail du métal, il n'existe pas une véritable dualité au niveau des mécanismes d'apprentissage. Jusque dans les années 1970, l'appropriation de la culture mécanique s'est faite petit à petit avec les mêmes modes d'acquisition que ceux liés à la forge. Ce sont des savoirs de métier, fondés essentiellement sur l'apprentissage, l'observation et l'expérience. Ce n'est que vers les années 1970 que les modes de transmission des savoirs se sont considérablement modifiés, avec le développement d'un enseignement théorique scolaire largement répandu et plus tard par la formation continue. Cependant, il semble que l'introduction d'un savoir formel n'ait pas totalement bouleversé les conceptions des ouvriers et des techniciens quant à l'acquisition de la maîtrise de leur métier.

Si aujourd'hui une part plus importante des travailleurs apprend son métier de façon théorique -à travers l'école et la formation continue- l'expérience est toujours très valorisée. Une des raisons à cela est liée à la spécificité de certaines fabrications et à celle de la matière : le métal. Selon un dirigeant d'entreprise : *« Seule leur expérience[celle des ouvriers] permet par exemple de savoir si l'ébavurage est possible, quel produit utiliser, le temps nécessaire pour le traitement. Je me consulte avec eux pour trouver le traitement adéquat. »* ou *« Ce sont des gens habitués à travailler sur des machines à travailler le métal. Ça s'acquiert petit à petit. »* C'est une compétence qui reste très liée à un processus accumulatif, très liée à la mémoire. Elle ne s'acquiert qu'à travers la connaissance de l'ensemble des expériences qui

auront été tentées avec les produits ou machines : celles qui ont marché et surtout celles qui ont échoué ou déçu et qu'il serait absurde de renouveler par ignorance. Pour cet ancien chef-outilleur : « *Le savoir-faire, c'est d'avoir travaillé et vécu pendant x années dans une entreprise, d'avoir participé aux évolutions, à la création. La méthodologie peut s'y raccrocher. Le contact avec les ouvriers aussi. On sait ce qui a marché et qui n'a pas marché. On a tout à y gagner. Tout un historique que la personne connaît. Plein de combines en fait. Plein de choses vues et entendues.* » Il est ainsi remarquable de voir que les jeunes diplômés, quelque soit le niveau de leur diplôme, sont presque toujours placés bien en deçà de leurs compétences à leur arrivée dans l'entreprise. Ce n'est qu'au bout de plusieurs mois, voire une ou deux années, qu'ils seront promus à de plus grandes responsabilités. La formation "sur le tas", au contact des machines et des hommes continue ainsi à régler l'ordonnancement des rôles et des postes du travail.

Cette formation « sur le tas » possède également un autre rôle. Elle ne correspond pas seulement à un transfert d'informations techniques, de procédures d'utilisation des machines et de fabrication mais également de mise en forme de l'esprit, des attitudes et des comportements vis-à-vis du groupe et de l'entreprise. C'est une aptitude générale à occuper un poste qui est recherchée et façonnée : compétences et savoirs techniques, valeur du travail, rapport d'autorité... De plus, une grande part des savoirs a gardé un caractère collectif et dépend du rapport des hommes entre eux : acquisition d'un langage de métier mais aussi désignation de l'ouvrier qui bénéficiera d'une formation par exemple... Symboliquement, il est intéressant de voir que les fêtes (pots, apéritifs) au sein des entreprises se font essentiellement à l'occasion des succès aux examens et aux stages.

Enfin, il apparaît que les deux formes de savoir qui peuvent conserver un caractère empirique -la forge et la mécanique- loin de s'opposer aux nouvelles technologies - automatismes et robotisation- les complètent et les prolongent souvent. Nous avons déjà noté le rôle des forgerons dans le processus de modernisation de l'appareil de production. Certains forgerons ou outilleurs sont également formés aux techniques du DAO (dessin assisté par ordinateur) et à la programmation de robots. Ils sont particulièrement appréciés. Davantage que les jeunes formés au dessin industriel au sein de l'école, ils sont considérés comme capables d'anticiper un grand nombre de problèmes, tels la résistance des matériaux, qui pourraient surgir lors de la fabrication.

5. Nouvelles technologies, nouvelles formes de qualifications

Parallèlement à l'élévation globale du niveau de qualification depuis les années 1970, il existe d'importantes poches de déqualification. C'est ce personnel non qualifié, au travail souvent répétitif, touché par la mécanisation et l'automatisation des tâches qui nous intéresse ici. Il est curieux de constater que si les ouvriers attribuent eux-mêmes à leur travail un intérêt minimum en termes de connaissances requises et de difficultés de réalisation, hormis la vitesse d'exécution ; leurs dirigeants et contremaîtres leurs accordent quant à eux des compétences réelles. Quelle est la nature de ces compétences ? Sur quelles nouvelles données l'ouvrier « non qualifié » remodèle-t-il son savoir ? D'où vient cette discordance de représentation ?

Les dirigeants et chefs d'atelier mettent d'abord en avant l'ancienneté et l'expérience de la plus grande partie du personnel. Ces deux éléments s'accompagnent selon eux d'une bonne connaissance des machines, de leur mécanique précise, de leurs propriétés... Les plus anciens et les meilleurs de ces ouvriers les règlent en partie eux-mêmes et savent repérer et remédier à plusieurs dizaines de pannes. « *Ils vont au bout de leurs connaissances.* » « *Le gars qui surveille la machine de pièges à taupes. Eh bien, avant il appelait à l'aide [l'ajusteur]. Il sait réparer maintenant une cinquantaine de pannes. Il a appris petit à petit.* » Cette connaissance

des machines et son interaction avec le produit sont par ailleurs mises à profit par les ouvriers et les techniciens qui programment les machines à commandes numériques et les concepteurs de produits. Les échanges entre eux et l'atelier sont nombreux. Le critère d'appréciation qui est mis en avant ici est l'autonomie de l'ouvrier dans son travail et sa «débrouillardise».

Un second critère de compétence qui devient de plus en plus demandé aux ouvriers dans les dernières années est la polyvalence. Tout en étant définie, l'activité des ouvriers est maintenant variable. Les entreprises de Tinchebray produisent en petites séries et à flux tendu (délais et stocks très réduits) des produits, qui par ailleurs, sont souvent saisonniers. L'organisation du travail demande donc une certaine souplesse. « *Il y a de plus en plus de polyvalents. Il faut satisfaire le client le plus rapidement possible.* » Suivant la demande du marché, elle est modifiée ainsi que la répartition des ouvriers dans la chaîne de production.

Enfin, là où l'automation existe, les ouvriers ont pour tâche de surveiller les machines et de contrôler la qualité des produits. "Pour ce faire, ils ne peuvent être seulement compétents dans un série de tâches fixes et prévisibles. [...] Ils doivent à l'opposé être capables de surveiller et de comprendre le processus de production dans sa totalité, de telle sorte qu'ils soient capables de faire face à l'aléa imprévisible." (Adler, 1987, 295) « *Ils doivent aussi juger de la qualité de leur travail.* » Selon les dirigeants, les ouvriers doivent être en outre capable de formuler toutes ces informations par écrit pour les communiquer.

Outre ces compétences techniques qui touchent à la connaissance du fonctionnement des machines, une autre forme de compétences que mettent en avant les dirigeants, concernant un grand nombre d'ouvriers de production, se situe dans leur rapport au travail, dans leur "très grand sérieux", leur "grande responsabilité". Cette participation active et engagée est indispensable aux deux impératifs qui dominent plus que jamais la production : la qualité et la productivité.

En résumé, les compétences des ouvriers de production sont aujourd'hui nombreuses ; elles requièrent des qualités individuelles de sérieux, de responsabilité, d'initiatives, de communications et d'actualisation des connaissances. Ce sont des qualités reconnues par beaucoup de dirigeants. Malgré tout, les ouvriers de production ont eux le sentiment d'avoir perdu quelque chose de tangible, de palpable et surtout une compétence qui les distinguait des autres industries.

III- VERS UN NOUVEL ORDRE SOCIAL ET POLITIQUE LOCAL

La période des années soixante et soixante-dix marque la fin de la situation de domination des industriels dans les affaires sociales et politiques locales. Le système de relations professionnelles et sociales internes aux entreprises, basé sur les relations individuelles et fortement personnalisé, laissent la place aux syndicats et à la négociation collective. Au sein de la municipalité, comme au sein des entreprises, une politique d'ouverture est impulsée visant à passer de l'entente feutrée interne à une politique de plus grande concertation. Les ouvriers commencent à apparaître sur le devant de la scène tant dans le domaine économique que dans le domaine politique. Sous la pression de la population d'abord puis sous l'action d'un personnage neuf, il se produit une rupture avec les anciennes actions municipales cantonnées socialement à un simple rôle d'assistance et politiquement à un rôle de maintien et de préservation du tissu industriel existant.

1- Le syndicalisme, une renaissance modérée

A partir de 1968, on voit apparaître après de longues décennies d'absence, les premières sections syndicales à Tinchebray : celle de la Confédération Générale des Travailleurs Chrétiens (CFTC) et celle de Force Ouvrière (FO). « Il y a bien [eu auparavant,

depuis 1936] ça et là, dispersés dans les diverses usines, quelques sympathisants CGT, mais ils n'ont [eu] aucun rôle positif."¹⁰³ Le développement de la syndicalisation est d'origine externe ; elle est essentiellement le fait de la présence sur la commune de Tinchebray du délégué régional CFTC, M. Guiyomard, receveur des postes. La suite de l'histoire de son implantation n'est pas banale. Elle n'a d'abord pas été établie avec les ouvriers mais en accord avec le dirigeant des établissements BOUVET, considérés alors comme l'entreprise « phare » du pays de Tinchebray dans le domaine social. Cet industriel voit là la possibilité d'un dialogue constructif et plus institutionnel avec les ouvriers, sans véritable danger pour la paix sociale. « *Le patron était très social, très proche des ouvriers. Ce devait être une entreprise pilote.* » « *C'est le côté chrétien qui les a réunis.* » Jusque là, il existait généralement des délégués informels, des anciens que les ouvriers désignaient pour aller négocier avec le patron.

La syndicalisation des ouvriers a été relativement importante pendant une dizaine d'années. La présence plus forte, même si elle reste minoritaire, d'ouvriers et de techniciens extérieurs à la commune de Tinchebray, a sans doute contribué à faciliter ce mouvement de syndicalisation. Elle s'est peu à peu réduite par la suite (elle est d'environ 5% aujourd'hui) et concerne essentiellement les entreprises de plus de 50 salariés, soit les établissements BOUVET et surtout MERMIER où il existe environ 30% de personnel syndiqué.

En novembre 1972, on voit apparaître la première grève. L'augmentation des salaires aux établissements BOUVET a servi de détonateur à ce mouvement social qui touche l'ensemble des industries de petite métallurgie de Tinchebray. Il est déclenché simultanément par les deux syndicats de l'époque, FO et la CFTC, pour discuter des salaires qui sont inférieurs à ceux de Flers, notamment, et désormais également à ceux de Chanu. Ce mouvement dure près de quinze jours et surprend tout le monde. Tous les ouvriers se mobilisent, soit quelque 600 personnes qui représentent 90% des effectifs des entreprises de la ville. A la fin du mouvement, toutes les revendications sont satisfaites : l'octroi d'un salaire mensuel minimum de 1000 francs par mois (les plus bas salaires sont ainsi multipliés par deux) et le treizième mois, échelonné sur trois ans. Le système traditionnel de travail aux pièces et de négociation des tarifs est également abandonné au profit de la mensualisation. Cette mensualisation, fixée individuellement sur la base du prix des pièces que les ouvriers négociaient individuellement, est cependant à l'origine d'une forte disparité des salaires entre ouvriers (jusqu'à 40%) et d'un conflit qui, dans certaines entreprises, ne s'éteint qu'avec le renouvellement progressif de la main-d'œuvre.

En janvier 1977, un second mouvement social apparaît à Chanu. Les ouvriers se mettent en grève pour l'obtention d'une cinquième semaine de congés payés et pour une revalorisation des salaires. La grève est suivie à 50%. Elle est limitée aux établissements BOUVET.¹⁰⁴

Si ces mouvements sociaux sont forts, solidaires et donnent lieu à d'importantes victoires salariales - ils surprennent localement tout le monde par leur étendu et leur détermination-, ils ne font néanmoins que se calquer, avec quelques années de décalage, sur les revendications nationales et sur les mouvements des villes ouvrières voisines, Flers notamment. Selon un ouvrier de Tinchebray : « *Ca n'a jamais été très tendu. Tout le monde adhère à l'esprit par contre. Quand il y avait quelque chose, on était solidaire.* » « *On a souvent en fait ce que l'Etat décide.* » « *Les autres avaient déjà obtenu. Flers, tout ça.* » Un ouvrier de Chanu : « *On suivait un peu ce que les autres faisaient. Ça se passait bien.* » Il est important aussi de noter que ces avancées sociales apparaissent dans un contexte économique local particulièrement favorable aux ouvriers : le manque de main d'œuvre des années 1960 et

103 M. Lavollé (1981, 318)

104 La voix du Bocage, 4 février 1977

du début des années 1970 surtout est criant. *« A l'époque, on partait sur des coups de tête parfois. Par exemple, je travaillais chez x avant. J'ai demandé de l'augmentation. Refus. Deux jours après, j'étais chez y. J'ai imposé mon prix. »*

Le mouvement de grève de 1972, surtout, a permis d'importantes avancées sociales. Il marque aussi un tournant dans les relations sociales : *« On a appris à discuter, à se parler. On a appris le code social »*. Ces revendications et celles qui suivront restent cependant modérées, orientés avant tout vers la discussion et la négociation plutôt que vers l'affrontement. Cette attitude marque l'ensemble des relations entre ouvriers et directions jusqu'à aujourd'hui.

A partir de la fin des années soixante, les rapports entre patrons et ouvriers prennent un caractère plus formel. Les attitudes de la nouvelle génération de chefs d'entreprises qui arrive à cette période sont dénuées de toute forme de paternalisme. La situation évolue vers une « normalisation » des relations sociales. Cette situation est synonyme la plupart du temps de conditions plus avantageuses pour les ouvriers. *« Les fils payaient plus cher. Ils disaient qu'ils trouvaient que le père exagérait, qu'il ne payait pas assez cher. Mais, ils ne voulaient plus de ça : boire à l'atelier. » « Les relations sont moins personnelles avec le nouveau patron mais le travail est plus justement récompensé. Plus question de chouchou non plus. »* Selon un dirigeant : *« Le personnel a fait des essais de paternalisme. Ils n'ont pas compris au départ. »*

Parallèlement, l'agrandissement de nombre d'entreprises, les transformations de l'organisation du travail (productivité, délais, travaux répétitif, formation continue, polyvalence etc.) donnent aux syndicats un rôle de plus en plus important.

Tout en s'institutionnalisant, les rapports entre la direction et la base ne changent pas en profondeur. Le pacte tacite de paix sociale établi entre elles perdure. Un représentant syndical note ainsi : *« Nous avons une approche des choses économique, raisonnable » « Les gars ici n'ont pas la tête dure. »* Selon des dirigeants : *« C'est un syndicat adulte ici. Plutôt un partenaire. C'est assez constructif. » « Tout n'est pas facile pour autant. »* Le choix d'un syndicat chrétien, la CFTC -seul syndicat ouvrier à être parvenu à s'imposer jusqu'à aujourd'hui- est révélateur de cette orientation. Le choix de la CFTC s'est fait au détriment de la CGT qui lui était pourtant préexistante et de FO, syndicat bien implanté dans la région mais qui disparaît de Tinchebray dans les années 1980. Reste un second syndicat, la Confédération Générale des Cadres (CGC) pour les cadres et les agents de maîtrise.

La sérénité de la situation peut être imputée à plusieurs caractéristiques d'une histoire sociale locale que nous avons déjà évoquée à différentes reprises. Elle est probablement due également au type de production des entreprises de Tinchebray qui conservent un caractère spécifique, notamment à travers l'absence de fabrications en grandes séries. Tout en s'institutionnalisant, les relations entre la direction et les ouvriers continuent de garder un caractère de proximité, entretenu par l'ensemble des partenaires. Les décisions concernant l'aménagement des conditions et de l'organisation du travail se font après concertation des délégués syndicaux. De même, la direction est toujours tenue au courant de toute « grogne » sociale. Dans cette situation de non utilisation de rapport de force, il ne surviendra après les mouvements sociaux de 1972 et de 1977 aucun affrontement majeur.

Les syndicats et les ouvriers dans leur ensemble adhèrent à une représentation consensuelle de l'entreprise. Les ouvriers sont fortement attachés à leur établissement. Le sentiment est qu' *« on travaille ensemble avec les mêmes objectifs »*. Un exemple de ce fonctionnement social sans à-coup concerne une des caractéristiques nouvelles majeures de l'organisation du travail : la polyvalence. Alors qu'elle est sans doute une des transformations les moins appréciées par les ouvriers, elle est l'objet d'un objectif commun entre directions et syndicats, même si ce n'est pas exactement pour les mêmes raisons (souplesse pour les

premiers et enrichissement du travail pour les seconds). L'acceptation de la mécanisation et de la transformation de l'organisation du travail ne signifie pas cependant une intégration dans l'entreprise dénuée d'oppositions et de résistances. Il n'existe pas d'idéologie paritaire. Mais être en phase avec les objectifs et faire siens les succès de l'entreprise l'emportent dans les faits sur la conscience de l'infériorité du statut, l'injustice de la rémunération etc.

2-La naissance d'une politique de développement local

Jusqu'aux années 1970, ainsi que l'avons vu, les industriels prennent une part active dans les affaires municipales. E. Mermier, notamment, est maire de Tinchebray jusqu'à son décès en 1963. La politique de la municipalité en matière économique, durant presque toute cette période, est -rappelons le- celle d'un non interventionnisme : pas de politique de logement ouvrier ni d'aide aux entreprises et une action faible en matière de désenclavement routier. Elle se limite à défendre le tissu industriel existant. L'opposition voit, elle, dans cet immobilisme une volonté de « *protection* » et de « *contrôle de l'emploi* ». Quel que soit les motifs réels de la politique municipale, son aboutissement est un isolement de la ville, en particulier la mise à l'écart de Tinchebray du grand mouvement de décentralisation du territoire national. Le fossé se creuse encore un peu plus avec les villes ouvrières et rivales voisines : Vire, Condé-sur-Noireau et surtout Flers.

Face à cet isolement, une opposition s'organise. En 1960, se forme le groupe d'action catholique ouvrière "Les amis de Tinchebray". Ce groupe reproche au maire « *son hostilité totale à l'implantation d'usine ou d'atelier* » et « *veut l'implantation de nouvelles usines* ». ¹⁰⁵ Se faisant le porte paroles « *de toutes les demandes de la population ouvrière* », il réclame principalement l'achat et l'aménagement d'une nouvelle zone industrielle et l'offre d'avantages aux industriels candidats à l'installation. Pressé par son électorat et le groupe d'action catholique ouvrière et aussi forcé par la nécessité de conserver et d'attirer une main d'œuvre qualifiée -les quartiers ouvriers du centre ville se sont délabrés et les industries en place manquent cruellement de main d'œuvre-, la municipalité accélère la politique de logement qu'elle avait timidement entamée et commence à développer une politique d'aménagement de zones industrielles.

Les premières constructions (cité Saint Jean) apparaissent en 1954 avec des immeubles collectifs HLM. Cette campagne de relogement ne prend réellement de l'ampleur cependant qu'à partir de 1960. Elle concerne Tinchebray ainsi que les autres communes du canton, avec une importance nettement plus grande dans celles où l'emploi industriel est en évolution : Chanu, St-Pierre-d'Entremont, Monsecret. Elle prend fin en 1982. Cette politique de logement est marquée par deux périodes : la première, antérieure aux années 1975, donne la priorité aux logements collectifs, la seconde aux lotissements pavillonnaires. Il existe durant cette dernière période une « *frénésie* » de construction dans la population ouvrière. Plus de 200 pavillons seront construits entre 1968 et 1984. ¹⁰⁶ Cette politique du logement a été faite grâce à divers programmes qui réunissent comme partenaires les collectivités locales et les organismes sociaux qui interviennent dans le financement : HLM, PLA pour le collectif, Groupement de la Maison Familiale (GMA) et surtout Comité Industriel Local (CIL) pour le pavillonnaire. Les maisons individuelles représentent à 95% des logements à titre d'accession à la propriété.

La mise en place des actions économiques de la municipalité est plus tardive. La première petite zone industrielle, dite Boulevard du nord, est aménagée au nord du centre urbain en 1966 ; c'est là que s'installent les établissements ODON-DELCROIX la même année. A cette première zone s'ajoutent à partir de 1973 les zones industrielles de La Plurière

105 Courrier du 16/10/1960 adressé au maire, M. E. Mermier, Archives municipales, 2F9

106 Selon les chiffres fournis par les Archives municipales, 2F9, et M.-F. Champion (1987, 82)

et de La Madeleine, puis celle du Pont-Notre-Dame. Les zones de La Plurière et de La Madeleine accueillent progressivement les ateliers des artisans et industriels qui quittent le vieux centre urbain. La politique municipale d'aide au développement ou plutôt ici au maintien de l'économie locale est appuyée par une politique nationale d'aménagement du territoire des zones rurales, dans le cadre des VI^e, VII^e et VIII^e plans.

La pression de l'opposition et de la population ouvrière pour sortir la politique municipale de son immobilisme a-t-elle été déterminante ? Il est difficile d'y répondre. Il est primordial cependant de les resituer historiquement et de souligner que les actions entreprises par la municipalité au tournant des années 1960 (et donc aussi celles qui s'inscrivent en négatif avant) correspondent en France à une approche totalement différente des liens entre le domaine politique et le domaine économique et social. Le développement économique endogène, qui prévaut jusqu'aux années soixante, cède ensuite partout la place à une articulation de la vie économique locale avec des interventions politiques extérieures de plus en plus importantes, qui proviennent des différentes structures et collectivités locales et de l'Etat.¹⁰⁷ L'intervention ou la non intervention municipale, pour être comprise, doit donc être reliée à un mode de fonctionnement du lien politique et économique plus général et donc aussi être tempérée. A partir du milieu des années soixante-dix, la situation d'ensemble de l'économie locale et nationale changera aussi notablement, faisant passer les questions économiques au premier plan.

Ce ne sont pas les transformations introduites dès les années soixante mais l'arrivée en 1977 au poste de maire d'Hubert Bassot, homme politique de la majorité présidentielle, venu de Paris, qui symbolise aux yeux de la population de Tinchebray la disparition définitive de l'ancien ordre économique et politique prévalant localement et l'insertion du pouvoir du politique dans l'économique. M. Bassot est par ailleurs conseiller général, député et chargé de mission auprès du gouvernement de V. Giscard d'Estaing. Ce cumul des mandats, cette possibilité de négocier « *directement avec Paris* » accroît le sentiment de la ville de « *sortir [enfin] de l'isolement* ».

Cette période se traduit par la continuation de la construction de logements, l'accélération de l'aide au développement industriel et surtout par de vastes opérations d'urbanisme. Quelques lotissements, essentiellement pavillonnaires, sont construits : Les Forges en logement social, Monbayer et La Bichetière en zones pavillonnaires, au nord de la ville ; autour de la rue Saint Jean et aux Montiers, au sud-ouest.¹⁰⁸ Les zones industrielles de La Plurière et de La Madeleine sont aménagées et des ateliers-relais sont proposés aux entrepreneurs et artisans de la ville. Dans un cas également, le terrain, viabilisé par la municipalité, est vendu pour le franc symbolique. Le premier atelier-relais date de 1988. Les usines du centre ville, enserrées dans les rues étroites, en sortent presque toutes pour venir s'installer sur ces deux zones industrielles (HAMON, DUCHESNAY, LEMOINE, LEGEARD et DUBOIS). N'y reste que l'entreprise GALLIER, avant de partir à Sourdeval en 2003. Les anciens bâtiments sont rachetés par la ville avant d'être soit réhabilités (entreprise LEMOINE et DUCHESNAY pour le magasin), soit démolis (entreprise DUBOIS), soit laissés en friche (entreprise DUCHESNAY pour l'usine en contrebas de la ville). Le groupe du pâtissier Lenôtre est encouragé à s'installer à la chocolaterie. Les projet d'équipements touristiques et de loisirs sont nombreux : création d'un plan d'eau entouré d'un jardin public dans la vallée du Noireau en dessous de l'ancien château, d'une salle polyvalente, de terrains

107 Le V^{ème} plan (1965) « constitue à tous égards, une charnière dans la transformation du milieu politique, administratif, économique, local. C'est le temps des « novateurs » et « développeurs » dans un contexte national de politique de décentralisation industrielle, de politique d'aménagement du territoire et de politique de régionalisation administrative. » (G. Minguet, 1983, 75)

108 Selon les informations fournies par P. Brunet (1999, 48)

de tennis, d'une bibliothèque. Enfin, il existe une amélioration des routes entre Tinchebray et Vire et entre Tinchebray et Flers (construction de tronçons à trois voies).

Hubert Bassot est maire pendant 18 ans, jusqu'à son décès en 1995. Les industriels, dont les entreprises se développent et se complexifient, ont durant ce intervalle abandonné leur rôle politique et social prépondérant, même s'ils n'ont pas déserté le conseil municipal. L'un d'entre eux est même adjoint au maire. Les industriels sont progressivement remplacés par les employés et les cadres de l'administration, ceux du secteur tertiaire ainsi que les membres des professions libérales et de l'enseignement. Ces catégories socio-professionnelles composent depuis les années soixante une partie de plus en plus importante de la population. On trouve également dans le conseil municipal des employés et des ouvriers des industries de Tinchebray en nombre et en position non négligeable. Le maire actuel, Mme Le Morellec était comptable à la chocolaterie et deux adjoints au maire sont agents de maîtrise aux établissements MERMIER. Parmi les ouvriers et employés, les délégués syndicalistes sont particulièrement actifs dans la vie municipale et locale de Tinchebray mais aussi de Chanu.

Les équipes municipales ont changé, les orientations politiques ainsi que les actions de développement et d'aide aux entreprises sont cependant demeurées identiques. Les mandats politiques sont majoritairement renouvelés. « *C'est la même équipe en fait. C'est la suite.* » La dernière action entreprise par la municipalité est la réhabilitation par la ville d'anciens bâtiments dans la zone industrielle dite du Pont-Notre-Dame, en vue d'accueillir deux entreprises locales qui souhaitent s'agrandir : une partie de la société ACG et une partie de la société BARRABE (usine de bois).

Conclusion à la troisième partie

Les entreprises de Tinchebray, éloignées des grands centres de développement économique et industriel, montrent qu'elles sont dynamiques et qu'elles ont su faire face aux grands bouleversements économiques de la seconde moitié du 20^{ème} siècle. Les entreprises adhérentes au GFQN ont dû de plus faire face en 1981 à la perte de leur principal client, l'allemand GARDENA.

L'adaptation des entreprises de quincaillerie de Tinchebray, sans aucun coût social ni intervention extérieure majeure, offre des éléments de réflexion très positifs sur la capacité de cette forme d'industrialisation à être un atout industriel significatif après avoir été montrée par les historiens comme un obstacle insurmontable. En de nombreux points, les entreprises familiales de Tinchebray semblent donner raison à une nouvelle thèse économique qui tend à réhabiliter l'entreprise patrimoniale comme voie moderne de gestion. Il ne s'agit pas d'une sorte de survie par rapport aux changements successifs de la technologie et de la commercialisation mais d'une forte adaptation au marché. Ce sont justement leurs particularités qui rendent ces entreprises performantes.

Si les entreprises de Tinchebray jouent également sur la modernisation des outils de production, c'est en effet essentiellement à travers leur capacité à jouer sur la flexibilité productive qu'elles excellent. L'augmentation de la productivité et la capacité à répondre à une demande contemporaine croissante pour des produits de plus en plus diversifiés sont deux facteurs qui ont permis aux petites et moyennes entreprises de Tinchebray de se trouver des niches et d'être à la fois à la fois efficaces et compétitives. Cette flexibilité est basée sur la petite dimension des établissements, sur la rapidité dont elles font preuve dans leurs réponses -grâce à des mécanismes de décision simple- et sur leurs adaptations aux nouvelles conditions économiques pour créer et innover. Cette flexibilité est assurée par la présence d'une main d'œuvre compétente, héritière d'une culture technique locale ancienne et une grande souplesse dans l'organisation du travail et des rapports de production. La flexibilité du travail qui s'appuie sur des pratiques spécifiques de mobilisation des compétences et de gestion de la

main d'œuvre trouve à Tinchebray un terrain particulièrement favorable. Si le niveau moyen de la formation n'est pas élevé, les ouvriers font preuve d'autonomie, de polyvalence et d'une façon générale d'une grande adaptabilité.

Concernant les rapports sociaux, la qualité des relations entre la base et la direction prend une valeur particulière lorsqu'il agit de combattre les incertitudes et les angoisses dans l'application de nouvelles technologies. Les règles de fonctionnement sont basées sur l'efficacité de leur mode de régulation sociale : promotion interne et formation continue importante, « garantie » du travail, continuité entre les acteurs de la conception et de la production, proximité et consensus social, acceptation de rémunération réduite. Par leur attachement à un patrimoine et leur ancrage à un territoire, ces entreprises patrimoniales se montrent responsables en terme de développement économique et de gestion sociale. Cette responsabilité est même environnementale. En contrepartie, on note une forte participation à l'entreprise de la part de tous. La logique de ces entreprises est de s'inscrire dans la durée ; dans un monde où le marché se fait à l'innovation technique et commerciale, cela représente un avantage.

Tout cela ne doit pas conduire cependant à dresser un tableau idyllique du fonctionnement de ces entreprises. La performance du pôle industriel s'appuie de façon moins forte, du moins durant cette période, sur une articulation de ses structures productives. Des spécialisations productives se sont indéniablement formées, surtout parmi les très petites entreprises, elles n'atteignent cependant pas un degré très élevé, malgré les tentatives qui ont été réalisées par le GFQN et le CFQN. La productivité et les économies d'échelle sont ainsi freinées. Cette moindre performance correspond à la difficulté qu'il y a à exprimer de façon unie (de par la pluralité et les divergences entre les entreprises) au niveau local une stratégie d'ensemble pour le pôle industriel. La territorialité permet néanmoins des échanges informels d'informations, de techniques et la constitution d'un marché local de la main d'œuvre. Il existe par ailleurs des formes souples de coopération.

D'autres obstacles s'ajoutent au plein succès de ce pôle industriel. Ils sont liés à l'environnement économique. Ils sont de trois sortes. Le premier concerne le manque de jeunes qualifiés et la difficulté à recruter des cadres. Cette carence est liée au peu d'attrait que représentent pour les jeunes à la fois les métiers industriels, les petites entreprises et les bourgs ruraux. La petite taille de la ville et son isolement représente le principal handicap pour le recrutement des cadres. La ville est peu attractive en termes de culture et de loisirs et de possibilités de travail pour le conjoint. Les perspectives de carrière sont également plus réduites. Le second obstacle au développement de ce pôle concerne les transports. Les routes restent difficiles. Le chemin de fer ne correspond pas aux besoins des industries et de la population. Enfin, ce pôle industriel a également un poids réduit au regard de la politique d'intervention non seulement nationale mais également des régions et des organismes publics intermédiaires.

EPILOGUE : LES ANNEES 1990, LA FIN DU POLE INDUSTRIEL EN TANT QUE SYSTEME ?

Durant cette décennie, les restructurations des entreprises de Tinchebray continuent mais surtout leur mode de contrôle se modifie profondément. Le contrôle local et familial des entreprises et des capitaux cède progressivement la place à une prise de contrôle externe encore en pleine actualité. Ce phénomène est important même si toutes les entreprises de Tinchebray ne sont pas touchées. Les entreprises concernées ne le sont pas non plus de la même façon ; le phénomène prend des formes multiples.

A côté de ce changement dans le mode de contrôle des entreprises, surviennent des transformations dans le système d'autorité et de travail interne des entreprises. Il existe une volonté de la part des chefs d'entreprise de rationaliser le travail dans son ensemble, c'est-à-dire dans le domaine de l'espace social du travail autant que le domaine technique. Ce phénomène n'est cependant ni massif ni uniforme.

I- UN CAPITAL PLUS OUVERT SUR L'EXTERIEUR

Les restructurations (disparitions et concentrations d'entreprises) qui avaient commencé durant la période précédente se poursuivent dans les années 1990. Entre les années 1960 et 1990, il y avait déjà eu des mouvements de capitaux ou des passages de statut juridique de SARL en SA (MERMIER, LEMOINE, BUFFARD, NORMANDY SPORT). La totalité de ces entreprises conservaient cependant une direction familiale. La structure du tissu industriel s'était transformée mais n'avait pas été bouleversée. A partir des années 1990, la structure de contrôle de beaucoup d'entreprises principales se transforme en profondeur.

En 1990, l'entreprise LEMOINE se retire du GFQN avant de se fondre quelques années plus tard dans la société ABL. En 1993, c'est au tour de l'entreprise BUFFARD d'être achetée par cette société. Au bout de quelques années, les deux dirigeants de la société se séparent et emmènent chacun avec eux une partie de la société : l'une devient la société AUVRAY-DRAGON et retourne à Maisoncelles-la-Jourdan près de Vire, l'autre reprend le nom BUFFARD et se délocalise à Vassy, après rachat d'une entreprise à Vire et d'une autre à Torigny-sur-Vire.

D'autres entreprises -qui n'appartiennent pas au GFQN- ne se restructurent pas mais changent néanmoins de propriétaires. L'entreprise DUCHESNAY est rachetée en 1992 par le groupe DEVAUX de Villeurbanne. Elle continue cependant à être dirigée par un membre de la famille. L'entreprise DUBOIS est rachetée en 1988 par M. Gesteau qui en devient aussi le dirigeant. En décembre 2002, le groupe TORREL-industrie devient propriétaire de l'entreprise STYL'FER. La direction cesse d'être familiale. MTS est rachetée par un ancien dirigeant du bâtiment, M. Grisanti. Enfin, très récemment, en octobre 2002, les établissements JOUIN passent aux mains de l'entreprise MERMIER. A travers ces changements de propriétaires, on voit aussi entrer dans les entreprises de Tinchebray des dirigeants qui n'appartiennent pas à l'origine au milieu de la quincaillerie (entreprises DUBOIS, MTS et BUFFARD).

Ces mouvements de rachat ne se font pas tous au détriment des entreprises de Tinchebray. Dans certains cas, ce sont les entreprises de Tinchebray qui rachètent des entreprises extérieures. En 1995, le nouveau dirigeant des établissements DUBOIS rachète et délocalise à Tinchebray l'entreprise BRONZES DE FRANCE et, en 2001, l'entreprise SUEUR. La venue de l'entreprise BRONZES DE FRANCE a permis l'apport d'une nouvelle technique de fabrication dite de la cire perdue. Deux personnes de Tinchebray ont été formées à ce procédé chez un orfèvre à Paris. Les établissements MERMIER sont également

propriétaires de sociétés complémentaires à leur activité : depuis plusieurs décennies, d'une usine de fabrication de manches en bois, l'entreprise BIGEON à la Ferrière-aux-étangs et, au début des années 1990, d'une usine spécialisée dans la fabrication des chaînes à Breteuil-sur-Iton dans l'Eure, l'entreprise CHAUBEYRE. Le dirigeant des établissements FERDECO NORDY a également repris en 1983 la société EROM de Bordeaux, spécialisée dans l'étude et la réalisation d'objets métalliques. Cette société est ramenée à Tinchebray. La marque a disparue. En 1985, la même société avait également repris l'usine AGRINOR (fabrication de dévidoirs) située à Saint-Georges-des-Groseillers.

En 1999, 11 entreprises de la région de Tinchebray -Tinchebray, Landisacq, Chanu, Frênes et La Ferrière-aux-étangs- se sont officiellement constituées en Système Productif Localisé (SPL) "label quincaillerie". Toutes les entreprises du pôle y adhèrent à l'exception de la société BUFFARD. En 2003 cependant, la société MTS se retire tandis qu'y entre la société AUVRAY de Maisoncelles-la-Jourdan.

L'objectif de ce groupement est une nouvelle fois de faire front face à la concurrence, qui vient essentiellement de l'Asie et des pays de l'Europe de l'est. Les actions prévues par le SPL, pour promouvoir et développer les entreprises qui le composent, sont la création de plates-formes communes d'achat et de distribution ainsi que la prospection et l'obtention de nouveaux marchés, en Amérique du nord en particulier. Ce dernier objectif est lancé avec un mot d'ordre : cultiver l'excellence dans des fabrications très pointues. Ce professionnalisme doit passer à la fois par une spécialisation des compétences de chaque entreprise dans un créneau spécifique de la quincaillerie et par la recherche d'une production de grande qualité ou de haute technicité. Les intentions du SPL vont aussi plus loin que celles des précédents groupements ; il vise la constitution d'un label, d'un logo commun ou d'une marque collective qui devrait permettre la reconnaissance des savoir-faire spécifiques de cette région.

La création du SPL se concrétise en octobre 1999 avec l'organisation des premières assises européennes de la quincaillerie dans la ville. Plusieurs voyages d'étude sont également organisés ensemble. Des stands communs aux foires et aux salons de la quincaillerie et outils de jardin sont réalisés. Depuis la création du SPL, les exemples de collaborations entre entreprises de Tinchebray se multiplient. Cela passe de l'entraide occasionnelle : « *On se dépanne.* »... à une entraide plus structurée : « *Ce que l'on fait est porteur pour l'ensemble du groupe.* » « *Avant le SPL, c'était timide. Maintenant, on traite tous les jours pour d'autres.* » « *Maintenant, ce sont des productions entières. Avant, c'était des petites touches.* »

L'incidence n'est pas négligeable mais la collaboration se situe essentiellement, comme avant, au niveau d'une collaboration des moyens techniques mais n'atteint pas le niveau de la prise de marché ni celui de la réalisation de fabrications en commun, malgré les objectifs proclamés. Pourtant il faut noter le succès commercial et technique -obtention du trophée de l'Académie du bricolage et du jardinage en 1999- de la seule tentative de réalisation commune d'un produit : un dévidoir de tuyau d'arrosage fabriqué conjointement par trois entreprises de Tinchebray. Chacune d'elles a réalisé une partie du dévidoir en apportant le meilleur de sa technique : DUCHESNAY pour le châssis, MERMIER pour le tambour et LEGEARD pour les fils. Cette collaboration a permis de « couvrir » très rapidement un marché qui aurait pris, selon un des participants, au moins trois semaines pour une seule entreprise.

A partir du milieu des années 1970, on développe un mode de gestion économique plus unifié au plan local : créations des zones industrielles et des ateliers-relais, montage du SPL... Il correspond cependant pour l'essentiel à un décroisement entre les domaines politique et économique. Le tissu industriel de Tinchebray n'en est pas pour autant beaucoup plus échafaudé et uni ; c'est même peut-être l'inverse qui se produit.

Les entreprises développent en effet leurs propres stratégies d'adaptation indépendamment les unes des autres. Alors que les restructurations -regroupement d'entreprises familiales et spécialisation des productions- étaient auparavant totalement internes au pôle industriel de Tinchebray, les derniers mouvements de capitaux conduisent à une sorte de désarticulation de l'économie locale. Les entreprises sont amenées à se réorganiser et à s'associer avec des entreprises extérieures pour trouver les éléments qui leur permettent d'assurer leur mutation, soit par des intégration dans des groupes (intégration verticale) soit sur la base de réseaux (intégration horizontale). Rappelons les : rachat de l'entreprise DUCHESNAY par le Lyonnais DEVAUX, de l'entreprise STYL'FER par le groupe TORBEL ; achat de sociétés complémentaires à leur activité pour les entreprises MERMIER et FERDECO NORDY ; mise en place de filiales à l'étranger pour les entreprises GALLIER et BOUVET. On doit aussi compter quelques délocalisations : BUFFARD et GALLIER. Aucun véritable mouvement de développement technique concerté n'apparaît donc pour le moment au plan local. La concurrence l'emporte largement sur la coopération attendue. Il est ainsi symptomatique que le groupe DEVAUX soit un des principaux concurrents des entreprises de Tinchebray et que les entreprises CHAUBEYRE et BIGEON, filiales de MERMIER soient respectivement concurrentes des entreprises LEGEARD, pour la fabrication des chaînes, et MENO ET GOSELIN, pour la fabrication des manches en bois. On peut aussi ajouter que les entreprises ont tendance à se tourner davantage vers des structures extérieures, vers les unions et syndicats professionnels notamment, que vers le SPL. Cette situation correspond à la difficulté qu'il y a à exprimer de façon unie une stratégie d'ensemble pour le pôle industriel. Elle correspond aussi surtout au fait que de nouveaux types de réseaux sont développés sur des bases techniques et financières. La mobilisation des ressources se fait de préférence le long de réseaux professionnels qui se trouvent à l'extérieur du territoire. La nécessité d'être inscrit dans des réseaux opérants cependant ne joue pas forcément contre le pôle industriel. Les entreprises de Tinchebray peuvent faire jouer à leur appartenance locale un rôle plus agissant... ou s'en désintéresser. Elles semblent aujourd'hui se situer au milieu du gué.

II- L'INSTITUTIONNALISATION DU TRAVAIL ET DES RAPPORTS SOCIAUX

Au cours des deux dernières décennies, le système d'autorité et de travail interne aux entreprises évolue. La transformation des structures productrices s'accompagne d'une volonté de la part des chefs d'entreprise de rationaliser l'activité dans son ensemble. Cette rationalisation ne s'arrête pas au stade de la production ; elle touche également l'espace social du travail dans son ensemble.

1- Un nouveau système d'autorité

Les restructurations des dernières décennies ont eu des conséquences sur le contrôle des entreprises mais également sur leur taille ainsi que sur l'organisation du travail qui se sectorise. Conjuguées aux nouvelles exigences des techniques de production, elles modifient parfois de façon sensible la composition et la structuration de la main d'œuvre des usines. L'emploi de techniciens et d'ouvriers qualifiés et dans certains cas d'ingénieurs devient une nécessité. « *Des gens de l'extérieur sont arrivés pour mettre en route des machines, pour structurer.* » Certains dirigeants locaux mettent à la tête de leur entreprise un directeur (entreprise BOUVET, FERDECO NORDY). Malgré cela, les ingénieurs et les techniciens diplômés embauchés dans les entreprises de Tinchebray sont encore en faible proportion.

Malgré ces limites, cette évolution ne peut que contribuer à la transformation du système des relations professionnelles. Celles-ci s'institutionnalisent. Le fonctionnement, plus hiérarchisé, devient moins informel, plus proche de celui des grandes entreprises. Cette transformation prend souvent l'allure d'une cassure. « *Tinchebray, c'était un travail spécial, typique à la région quoi. Pour les cadres...difficile. Ils voulaient moderniser à outrance sans savoir trop ce qu'ils faisaient. On avait drôlement modernisé l'entreprise mais sans acheter forcément de matériel. Bon disons, on a des habitudes et quand il faut les changer...* » Cette modification des rapports professionnels ne s'instaure pas spécifiquement avec les nouvelles directions -extérieures au pôle local-, elle concerne aussi bien les dirigeants d'entreprises familiales. Elle correspond, de la part de ces derniers, à une volonté affichée de créer un nouveau type de rapports professionnels. Ces nouveaux rapports professionnels se traduisent dans leur partie la plus visible par une "reprise en main" qui passe par l'adoption de mesures de normalisation de la vie quotidienne à l'usine : suppression des allées et venues dans l'usine, des pauses et bavardages, par une fin de non recevoir des requêtes individuelles...La volonté de la direction est de constituer une maîtrise plus forte et plus autonome.

Un modèle plus organisé et plus hiérarchisé tend ainsi à remplacer dans les entreprises les plus importantes le système de contrôle direct et de proximité sociale qui prévalait. Ce projet néanmoins n'est pas poussé à fond. D'une part, parce que l'essentiel du personnel est ancien et manifeste son attachement pour les anciennes formes d'organisation. D'autre part - nous avons déjà évoqué ce fait-, parce que la maîtrise a du mal à s'imposer du fait des liens très forts d'interconnaissance et de son mode de recrutement interne. Enfin, parce que la rationalisation des tâches elle-même peut être difficilement poussée plus avant en l'absence de productions en grandes séries. Tout en s'institutionnalisant, les rapports professionnels ne perdent donc pas entièrement leur caractère de proximité. Dans ces conditions, leur institutionnalisation ne donne pas lieu à des conflits d'envergure. Ceux-ci continuent, comme par le passé, à se régler dans un esprit de négociation et non de rapport de force.

Il faut noter qu'à la modification des liens hiérarchiques dans l'entreprise correspond également une modification des liens entre les ouvriers eux-mêmes. « *Les relations sont de plus en plus neutres, individualistes.* » La vie ouvrière interne à l'usine est du reste à l'image de ce qu'elle est à l'extérieur de ses murs. La vie communautaire a eu tendance à éclater. « *Les relations sont bonnes cependant.* » Les événements organisés par l'entreprise, à travers le comité pour les plus importantes, ne sont pas boudés. Environ 70% de salariés participent au voyage annuel de l'entreprise MERMIER. Des concours de pêche, de pétanque sont organisés et mêlent les anciens ouvriers à ceux d'aujourd'hui.

2- Evacuation du lien social et de l'individualité dans les activités de production

L'institutionnalisation des rapports professionnels est liée à la concentration et à la sectorisation de la structure productive ; elle est également liée à une double représentation du monde du travail de la part de certains dirigeants. Cette rationalisation veut s'imposer à la fois dans l'organisation et dans les attitudes et les pratiques professionnelles.

En premier lieu, l'espace de l'usine semble vouloir être limité au seul espace social de la production. "L'entreprise [devient] un espace organisé autour de sa seule finalité productive." (Flamant, N. et Jeudy, M. ; 2002 ; 6) Ainsi, depuis quelques années, non seulement les relations de type "paternaliste" ont disparues mais aussi tout recrutement familial est-il soigneusement évité. « *Le patron préfère des personnes extérieures à la famille. Ça depuis 10-15 ans. Nous, on a eu de la chance car ma femme y travaillait aussi. Avant, il y avait beaucoup de couples.* » Dans cette conception de l'espace social du travail, il ne peut pas

y avoir de place pour des liens sociaux qui ne s'intègrent pas strictement dans les logiques et les objectifs de la production : la famille, les amis....

Dans cette conception du monde du travail et de la rationalité productrice qui émerge à Tinchebray, il ne semble plus y avoir de place non plus pour la dimension individuelle. Les savoir-faire traditionnels des industries de Tinchebray laissaient une large place à l'expérience et à la mémoire : mémoire des techniques mais aussi mémoire des machines sur lesquelles elle se constitue. Dans ces dernières années, l'objectif de la direction semble être justement de réduire cette part de l'expérience et de la mémoire de l'homme. L'outil de production n'est plus individualisé. L'attachement à un poste disparaît au profit de la polyvalence. Il ne doit plus exister de part de savoir-faire qui ne soit aussi détenue par les autres. Selon un contremaître : « *le travail, plus sectorisé, [devient aussi] plus collectif, moins individualiste, moins indépendant. Ca marche ensemble.* » « *On était trop individualiste, le travail de groupe n'était pas fait.* » Les tâches, parcellisées, ne sont plus maîtrisées que d'en haut, par le service méthode. Les formes individuelles de cooptation ont elles aussi tendance à disparaître, au risque de rompre la transmission des savoirs : « *Pour ne pas prendre les habitudes des anciens.* » « *Les dirigeants ont peur que l'on garde ainsi les vieilles habitudes. Le patron veut rompre avec le passé. Mais il faut tout réapprendre. On perd du temps.* » C'est cette part humaine que vise à réduire la standardisation des pratiques et les procédures de contrôle, le processus ISO en particulier. Mais, même dans ce cadre, la part individuelle se trouve des espaces de manœuvres. Les exemples les plus frappants sont les "trucs" de métier et la réalisation de fiches techniques que l'on dissimule aux collègues, malgré les consignes de la direction. « *Des fois, pour la fiche, l'ouvrier note pour lui mais ne passe pas au petit copain derrière.* »

La mobilisation des ressources humaines ne se fait plus à partir des structures de solidarité sociale - proximité, liberté de mouvement, relations sociales et familiales, mobilité sociale, appropriation du travail, apport d'amélioration et d'innovation personnelle etc.- mais à partir d'un projet d'entreprise. Le processus ISO représente à ce titre un puissant agent intégrateur. « *Ca fédère les gens sur un projet. Ca les pousse à coopérer de manière cohérente.* » Les valeurs de l'entreprise tendent à remplacer dans la conception de certains dirigeants la valeur du métier. La culture d'entreprise se substitue peu à peu à la culture patrimoniale. Ce n'est pas uniquement le fait de l'arrivée de directeurs et de dirigeants (propriétaires) d'entreprises qui n'appartiennent ni au domaine technique ni à celui de la quincaillerie mais aussi celui de quelques industriels locaux. Certains d'entre eux tentent de transformer radicalement l'entreprise héritée.

Certains dirigeants, parmi les entreprises les plus importantes de Tinchebray, veulent rompre avec le passé, avec l'esprit "familial" et une grande partie de ce qui forme la culture industrielle de Tinchebray. Cette volonté est formée par la crainte de l'inefficacité économique des entreprises de type familial. Les industries de ce type seraient, selon certains dirigeants "*incapables de se renouveler*". Facteur d'échec selon leur conception, l'entreprise patrimoniale doit être combattue car elle ne peut mener qu'à une impasse : "*Il faut apporter du sang neuf, des idées neuves.*" Dans cette conception du monde du travail entre une certaine catégorisation des acteurs : population ouvrière locale d'une part représentant la part non standardisée du travail, cadres et techniciens d'autre part représentant la modernité et la rationalité.

Facteur d'échec ou gage de réussite, la question de l'avenir des entreprises familiales et territoriale ne sera pas débattue ici. Mais l'enjeu qu'elle représente est intéressant car il montre l'existence d'un lien entre pratiques économiques et représentations. Il montre que la

"rationalité" économique se nourrit elle-même d'éléments symboliques.¹⁰⁹ Cette représentation est celle de dirigeants d'entreprise, mais elle est également celle d'ouvriers. Un certain nombre d'ouvriers intègrent cette représentation "rationnelle" de l'activité productrice. La représentation qu'ils ont alors de leur travail et de leur entreprise devient négative ; ceux-ci représentent une forme d'immobilisme social ; d'une certaine façon, cette industrie est considérée, notamment par les jeunes, comme un pis-aller, une solution lorsque l'on veut rester au pays et que l'on a pas de formation spécifique.

109 Pour N. Flamant et M. Jeudi-Ballini (2002, 9) : "La rationalité, l'imaginaire et le symbolique co-agissent au cœur même de l'activité productrice. [...] la rationalité productrice n'est rien d'autre qu'un système de représentation parmi d'autres."

ENJEUX ET REPRESENTATIONS DU PATRIMOINE INDUSTRIEL ET TOURISME : BILAN DE LA RECHERCHE

Pourquoi un site devient-il ou ne devient-il pas touristique ? L'exemple du pôle industriel de Tinchebray donne des éléments de réflexion sur les conditions et les processus à l'œuvre qui peuvent faire obstacle à la construction touristique d'un patrimoine, a priori riche de potentialités. Deux types d'obstacles sont apparus. Le premier est d'ordre « technique ». Il est en grande partie lié au caractère de pôle industriel : difficulté de construction d'un label commun et difficulté d'articulation des entreprises par rapport au local. Le second appartient à l'ordre des représentations sociales. Il correspond à des difficultés qui concernent la construction du patrimoine industriel en tant qu'objet touristique. Ces difficultés soulèvent deux questions. La première concerne le lien entre mutations du système industriel, identité et patrimoine. La seconde touche aux enjeux d'une mise en valeur du patrimoine et corrélativement aux jeux parfois opposés des différents acteurs sociaux : dirigeants, ouvriers, collectivités locales... Ils induisent de vrais phénomènes de résistance.

A partir de ces difficultés et surtout de ces résistances, comment la mémoire collective doit-elle être construite ? Ainsi que le souligne P. Mairot (1991, 138) : « Mener des recherches ethnologiques et des opérations de valorisation du patrimoine suppose un partenariat de confiance et d'intérêts partagés avec les entreprises » comme également avec l'ensemble des acteurs locaux. Si on veut que les acteurs locaux se réapproprient la recherche, celle-ci doit prendre en considération les mécanismes sociaux de la mémoire collective à laquelle elle se réfère. Jusqu'où peut-on aller cependant, sans taire notamment les événements douloureux, sans enjoliver les événements passés et surtout présents ?

Identité et territorialité

La première difficulté « technique » à l'élaboration du patrimoine industriel comme objet touristique regarde les éléments matériels capables de symboliser cette culture industrielle. Quelle production est capable de donner à cette industrie une image simple et marquante ? Le label « quincaillerie » n'est en effet pas très évocateur ; il rassemble autour de lui des fabrications très diverses qui vont de la production en série -outils de jardin, quincaillerie, chaînes...- au luxe et à la réalisation à la commande de poignées de porte ou de luminaires pour de grands hôtels et des châteaux.....

La seconde difficulté d'ordre « technique » réside dans un nouveau rapport au local qui se traduit par la perte d'une certaine autonomie territoriale. Le local n'est plus en effet l'élément organisateur et régulateur des industries de petite métallurgie de Tinchebray. Si les entreprises ne se délocalisent que de façon exceptionnelle, elles se développent essentiellement depuis les dernières décennies le long de réseaux de plus en plus professionnalisés et externes au pôle industriel. Les derniers événements montrent des dynamiques d'entreprises de moins en moins articulées au milieu local. Ce processus ne va pas dans le sens d'un développement de l'idée de patrimoine commun. Pour ce dirigeant : « *Les entreprises sont plus localisées qu'ensemble.* » « *La volonté de regroupement est une façade. Chacun travaille pour soi, dans son coin.* » La concurrence, la dissemblance des entreprises, la peur pour les plus petites de perdre leur autonomie les éloignent également les unes des autres.

Cette situation avec les attentes et les dynamiques que tentent d'impulser le milieu politique est paradoxale. A partir des années 1980, le local est mobilisé en tant que « projet de

société » pour « donner un contenu social et économique à la décentralisation en permettant d'élaborer de nouvelles valeurs collectives ». ¹¹⁰ Alors que les stratégies de développement des entreprises les poussent hors du territoire, les institutions locales tentent de leur côté de reconstruire de la synergie sociale, d'insuffler des opérations de développement local, qui apparaissent parfois éloignées des préoccupations des industriels. Chaque entreprise a pris soin de s'installer et de se développer dans sa filière d'activités sans attendre véritablement du milieu local autre chose que des services suffisants concernant son installation, le transport, le logement, la formation etc. Le SPL, dont la création a bénéficié d'un fort soutien politique, peut apparaître dans ce contexte, à certains, comme quelque peu décalée par rapport aux logiques et aux attitudes des professionnels. D'autres en revanche continuent à fonder dans le SPL et l'action collective de réels espoirs. « *Ca peut permettre de se connaître un peu mieux et pourquoi pas d'enlever des marchés ensemble, de savoir ce que fait l'autre et collaborer peut-être : par exemple acheter à côté quand on peut plutôt que d'acheter loin.* » Le système de concurrence développé sur le territoire local l'emporte cependant largement, pour le moment, sur les coopérations espérées.

Identité, patrimoine et mutations

L'exemple de Tinchebray pose la question de l'existence et de l'évolution d'une identité autour de pratiques territoriales spécifiques. Qu'est ce qui est désormais constitutif de cette culture industrielle et des métiers de la quincaillerie ? Cette industrie fait l'objet d'une mobilisation (timide) autour de son rapport à l'histoire, à ses anciens systèmes de production - force hydraulique, forge, travail à domicile- et également à ses fabrications traditionnelles avec notamment quelques produits emblématiques comme les clous. Mais une identité collective moderne peine à s'exprimer. Au cours de la seconde moitié du 20^{ème} siècle, le pôle industriel de Tinchebray a montré une grande capacité à assimiler les influences extérieures et à assurer ainsi sa rénovation, selon ses propres logiques d'adaptation... La question se pose cependant pour les dernières années. La nature et la pression des influences extérieures permettent-elles encore à la construction locale d'exister, aux fabrications de conserver une particularité, aux usines de ne pas être de simples établissements de production ? En d'autres termes, les mutations sont-elles synonymes d'un effondrement des éléments constitutifs de l'identité sociale locale. Les transformations de l'organisation du travail et des rapports professionnels et sociaux constituent autant d'éléments de désappropriation de la culture industrielle locale et de l'identité. Cette culture est également liée à des savoir-faire, des compétences. Elle est liée aussi aux objets produits, à leur qualité, à leur réputation. La force de la collectivité industrielle locale et sa place dans la vie sociale et politique de la ville sont également déterminantes dans la construction d'une identité locale.

A Tinchebray, la collectivité industrielle n'a pas vécu l'évolution technique comme une dévalorisation de son identité (même si au niveau des individus, elle a pu être vécue de cette façon) ; elle en a été partie prenante. La recherche, l'amélioration et la réalisation des moyens de production sont des particularités de cette culture industrielle. Concernant les ouvriers de la production cependant, les moins qualifiés, même s'ils se sont adaptés, même s'ils ont reconstruit leurs compétences sur de nouveaux savoirs et de nouvelles qualités (adaptabilité, polyvalence...) les bouleversements qu'apportent les nouvelles technologies et les nouvelles formes d'organisation du travail sont ressentis comme une perte. Le sentiment de beaucoup d'ouvriers est d'avoir perdu quelque chose de tangible, une compétence qui les distinguait en particulier des autres industries.

110 B. Ganne (1992, 337)

Au sentiment de perte des compétences techniques s'ajoute aussi le sentiment de la perte de qualité des produits. Un dilemme apparaît entre la nécessité de la productivité et le maintien de la même qualité. « *C'est bien si on veut mais rien à voir avec ce qui se faisait avant.* » « *[Avec la modernisation de la production] il y a une perte de savoir-faire...et de qualité aussi. Le savoir-faire s'en allait mais ça permettait en même temps aux nouveaux cadres de faire plus vite ...mais moins bien. Parce que nous [les anciens], on était pas toujours d'accord avec la production. Ceux-là [les nouveaux], ils faisaient ce qu'on leur disait. Ils ne pouvaient pas faire le contraire, parce qu'ils ne savaient pas.* » Avec ces savoir-faire disparaissent également ce que les gens nomment eux-mêmes les "produits de Tinchebray" : productions spécifiques et de grande qualité. « *Une quantité de choses qu'on faisait ont été abandonnées. Elles n'étaient plus rentables.* »

Pour certains dirigeants, il n'existe plus de spécificité du métier : « *On peut presser n'importe quoi. On devient des usines de métallurgie.* » Les deux tournants essentiels de ces industries, que représentent la grande distribution et la sous-traitance pour d'autres industries, entravent l'autonomie et ces entreprises. « *La grande distribution, c'est elle qui décide du produit. Certaines entreprises deviennent des sous-traitantes de la grande industrie. Elles sortent de cette façon de la quincaillerie pour être une entreprise de métallurgie. Il n'existe plus de savoir-faire particuliers. Les savoir-faire vont vers la distribution. On devient surtout des commerçants comme la plupart des industries.* » A ce propos, il convient cependant de distinguer les entreprises de ferronnerie décorative des entreprises de quincaillerie : autour des savoir-faire en jeu, autour de l'objet produit et même autour de sa destination. La part de la valeur ajoutée dans le cas de la ferronnerie décorative est importante. Une identité de métier se cristallise plus facilement autour de ces produits porteurs d'une image irréductible à une simple marchandise.

Dans toutes les entreprises cependant, de moins en moins de temps est consacré à la production au bénéfice du marketing et du commercial. Quelques entreprises perdent même leur autonomie technique ; l'élaboration et la réalisation des machines est peu à peu cédée à des entreprises spécialisées d'outillage. Certains nouveaux dirigeants symbolisent cette disparition d'une culture de métier ; ce ne sont pas des quincailliers ni des techniciens mais selon l'expression de la population locale des « *financiers* » ; ils proviennent de branches totalement étrangères à la quincaillerie voire même à l'industrie.

Avec la sous-traitance et la production pour de grands distributeurs (chaînes de magasins spécialisés, supermarchés) pour certains et l'intégration dans de grands groupes pour d'autres, les produits de Tinchebray sont également de moins en moins visibles.

Les ouvriers perçoivent et désignent les restructurations de la seconde moitié du 20^{ème} siècle comme des facteurs de désintégration de l'espace industriel local.

Le sentiment dominant est la disparition des entreprises, que ne compensent pas les créations. Ce processus n'est pas corrélé cependant à une montée du chômage, seulement à un lent mais inéluctable déclin de la vocation industrielle de la ville et de sa région, incapable surtout de retenir les jeunes. Le sentiment de perte d'une communauté industrielle locale forte est ressenti et exprimé souvent avec violence. « *Les plus grosses boîtes ont presque toutes disparues. Manque de dynamisme.* » « *On disait avant la ville de Tinchebray et le bourg de Flers. Tinchebray avait le tribunal et les grandes écoles.* » « *On a perdu plus de la moitié du monde ouvrier à cause de la mécanisation plus les fermetures d'entreprises. En plus les jeunes partent.* » « *A une époque, Tinchebray était le noyau de la quincaillerie. Elle est en train de végéter actuellement. Beaucoup d'usines ont fermé.* » « *Tinchebray, c'est une cité dortoir maintenant. D'ici dix ans, il n'y aura plus que des vieux.* » Ce sentiment est renforcé par les ruines industrielles du centre-ville. En réalité, Tinchebray n'arrive pas à faire le deuil de son expérience passée qui vit encore dans beaucoup de mémoires individuelles et qui

constitue la mémoire collective : une sorte d'âge d'or de l'industrie locale, forte de plusieurs dizaines d'ateliers et d'usines, où dans toute la ville et tous les hameaux résonnait le bruit des marteaux, En outre, chaque entreprise est pour ceux qui y travaillent différente des autres. Chacune d'elles est un petit monde particulier. Celles qui disparaissent représentent donc un vide. Pour comprendre ce sentiment de perte, on ne peut pas raisonner uniquement en termes de plein emploi et de nouvelles créations d'entreprises. Cette crise d'identité de la communauté locale, ainsi que le note J.C. Garnier (1984, 66) pour la ville de Port-de-Bouc peut être « caricaturé[e] outrancièrement de la manière suivante : « Un passé apparemment plein de vie et un présent apparemment plein de vide. » »

Ce qui a changé aussi radicalement, c'est la place de l'usine et du travail par rapport au reste des activités sociales. La vie ouvrière ne vient plus structurer la vie collective. Le travail, les usines ne jouent plus un rôle aussi central dans la vie sociale de Tinchebray et de la région. Le milieu familial, celui de l'usine, celui du quartier et celui du bourg constituaient jusque dans les années soixante-dix autant d'espaces reposant au contact les uns des autres et souvent se superposant. L'implication du milieu familial dans l'usine aujourd'hui n'existe plus : le processus de transmission de l'expérience de travail de parents à enfants est rompu, les lieux de production et d'habitation sont nettement séparés. A l'inverse, les dirigeants n'assurent plus la reproduction d'une société et la position de leur famille dans le tissu social. Plus généralement, il y a une multiplication et un éclatement des espaces sociaux. Dans ces nouvelles conditions d'existence, la ville perd de son importance en termes de signification sociale collective et d'identité.

Les enjeux sociaux du tourisme

La transformation des entreprises de Tinchebray en patrimoine industriel est l'objet de défiances de la part des ouvriers et de la part du patronat. Ce ne sont pas les mêmes défiances toutefois. Dans le monde ouvrier, l'idée de mise en valeur du patrimoine industriel soulève parfois des rancœurs, dues essentiellement aux souffrances endurées. Cette attitude reste très rare cependant et c'est essentiellement du milieu ouvrier que sont issues les actions de préservation de la mémoire (conservation d'anciens catalogues, d'anciennes productions et de machines et surtout élaboration du musée du clou). Dans le milieu des dirigeants, les résistances à la mise en valeur d'un patrimoine industriel sont plus importantes. Paradoxalement, ces résistances ne proviennent pas d'anciens industriels que la fin malheureuse de l'entreprise aurait pu rendre amers mais de certains dirigeants actuels.

Si les industriels de la quincaillerie montrent quelques réticences à participer à un travail de mémoire collective, ce n'est certainement pas à cause d'un manque d'intérêt pour la question mais vraisemblablement à cause de leur propre représentation sociale liée à l'histoire de cette industrie et, plus globalement, à l'histoire industrielle de la région. Les industriels veulent donner de leurs entreprises une image moderne et performante. C'est la même représentation qui pousse certaines entreprises à chercher leur salut dans les outils les plus institutionnels de l'organisation du travail et de la gestion des relations professionnelles et sociales, établissant volontairement une rupture avec « l'esprit familial ». Le souci d'étude et de sauvegarde du patrimoine industriel est perçu selon ces industriels comme un danger pour l'image de leur entreprise. Les recherches de ce type s'intéressent de préférence, il est vrai, à la part préservée des techniques non standardisées. C'est cette représentation que tend exclusivement à montrer la "classe patrimoine industriel" par exemple et qui fait peur.

Encore faut-il, une fois encore, établir une distinction entre les entreprises de quincaillerie proprement dites et les entreprises de ferronnerie décorative. A l'opposé des premières, les entreprises de ferronnerie décorative revendiqueraient plutôt un caractère "d'artisanat industriel". Les raisons se situent dans la nature des produits -produits d'exception

et de luxe- pour lesquels la fabrication artisanale est généralement synonyme de qualité. Elles se situent également au niveau de la nature de la distribution et de la clientèle : grandes chaînes de distributions pour les uns, clientèle confidentielle pour les autres. Depuis, les années 1960, les entreprises de quincaillerie de Tinchebray commercialisent de plus en plus sous la marque de grands distributeurs au dépend de leur propre nom. Dans ce cadre, la "capitalisation patrimoniale" perd de son intérêt, voire même peut devenir un handicap par rapport à l'image d'efficacité de ces industries... en attendant peut-être qu'une reconnaissance de leur savoir-faire auprès d'un large public incite ces grands distributeurs à utiliser à leur tour cette image patrimoniale.

Cette représentation sociale des industriels est solidement ancrée dans le domaine idéologique de la nation. Selon B. Courault et P. Trouvé (2000, pp. XXX-XXXI) « Au sortir de la deuxième guerre mondiale [...], la « grande entreprise moderne » va occuper tout le champ social, idéologique et institutionnel, entraînant peu à peu la relégation symbolique des petites entreprises à la périphérie du système dominant. [...] Ce changement radical s'illustre alors autant par des critères structurels que d'ordre quantitatif. Il touche aussi bien aux représentations du développement économique qu'aux méthodes de production (production en séries et travail à la chaîne), d'organisation, de management et de distribution ainsi qu'aux formes de la régulation sociale des systèmes de travail. [...] Les technocrates les opposeront sans cesse comme l'ancien au moderne comme le progrès à la régression. » Dès lors, ajoute-t-il, « les petites entreprises patrimoniales font l'objet d'une véritable obsession de la modernisation. » A partir des années 1980, et surtout 1990, la grande entreprise ne sert plus de modèle aux PME, les entreprises patrimoniales arrivent même comme alternatives au système fordien. Cette dernière représentation, semble-t-il, est cependant davantage celle des économistes que celles des acteurs économiques.

Si on veut prendre toute la dimension de l'ancrage de cette représentation sociale, celle-ci doit également être rattachée aux caractéristiques de l'histoire industrielle de la région. L'histoire industrielle de la Basse-Normandie n'est pas celle des régions de l'est (Alpes, Franche-comté) et du nord de la France, régions d'industrialisation ancienne mais dynamique, qui ont su, contrairement à elle, s'adapter aux grandes réformes du 19^{ème} siècle (concentration, innovation techniques). Les industriels le savent trop bien, Tinchebray est un îlot industriel, un des derniers survivants d'un passé industriel prospère -jusqu'au 19^{ème} siècle- avec quelques autres petits centres de transformation du fer comme Villedieu, Sourdeval ou L'Aigle. Le risque pour ces industries de devenir le symbole, le « gardien des lieux » d'une industrie régionale archaïque ou défaite, est réel. Au mieux, elles deviennent une exception, une figure un peu marginale dans une région dont l'image touristique est à dominante agricole, balnéaire ou liée aux événements de la Seconde Guerre mondiale.

Cette réflexion ne peut pas être détachée non plus des représentations des acteurs politiques et économiques (CCI, banques) locaux et régionaux concernant le patrimoine industriel dont ils ont la charge. Or, autant pour le milieu politique que pour le milieu économique, le pôle industriel de Tinchebray ne pèse pas d'un grand poids dans l'industrie du territoire régional ou départemental. Ce secteur de l'industrie apparaît en outre aux yeux de ces représentants comme un secteur particulièrement « fragile » et « condamné » en raison de leurs fabrications qui sont, dans leur grande majorité, sans grande valeur ajoutée et fortement soumises à la concurrence internationale. Les milieux officiels dévalorisent ces industries rurales et à main d'œuvre importante au profit des entreprises à forte utilisation de capital, de haute technologie et appartenant à des secteurs nouveaux. Cette représentation dominante (et grossièrement résumée) des milieux officiels locaux n'est sans doute pas sans conséquences sur celle des industriels eux-mêmes.

Le souci d'étude et de sauvegarde du patrimoine industriel est ainsi perçu, selon les acteurs (industriels ou officiels), soit comme une action d'inspiration passéiste et donc négative soit comme une occasion regrettable d'évoquer un échec du passé et de rouvrir une plaie en une période où tous les efforts devraient être tournés vers la réduction du chômage et la définition d'une identité industrielle régionale tournée vers les industries de pointe.

Faire une histoire au présent

Ce travail est une recherche sur un patrimoine industriel mais il s'inscrit aussi très concrètement dans un projet de valorisation de ce patrimoine. Il se situe dans l'articulation entre ces deux finalités. Cette exigence de valorisation et de réappropriation conduit à comprendre et à mesurer les enjeux qu'une telle recherche recouvre pour l'ensemble des acteurs locaux, en particulier les agents économiques. Le projet vise ainsi à cerner les raisons de l'absence de mise en valeur du patrimoine industriel (les difficultés et les résistances) en même temps qu'à susciter à plus ou moins long terme différentes démarches de valorisation économique, culturelle ou touristique dans une perspective de développement local. Ultérieurement, il serait intéressant d'observer comment les acteurs locaux s'approprient (ou ne s'approprient pas) le produit d'une telle recherche.

A ces fins, il nous a semblé essentiel de ne pas séparer le « culturel » de l'« économique », le « local » du « global » dans l'étude de ce système industriel local.

Cela implique qu'il n'y a pas polarisation de la recherche sur ce qui serait un âge d'or des savoir-faire ou sur la figure mythique de l'artisan. Les savoir-faire sont appréhendés comme caractéristiques de différentes situations industrielles variant suivant les époques et les domaines d'activité. Cela permet de faire sortir les savoir-faire actuels des ouvriers et des techniciens de l'ombre. C'est une culture peu valorisée, voire cachée dont les entreprises elles-mêmes sont souvent peu conscientes. Ne pas accorder de place spécifique à la part préservée des techniques non standardisées revient également à ne pas marginaliser cette culture industrielle, à ne pas dessiner une culture singulière qui aurait survécu à la rationalisation envahissante : d'un côté la culture, de l'autre l'économique. L'exemple de Tinchebray montre au contraire que la rationalisation fait elle-même partie des représentations et que les représentations agissent au cœur même de l'activité productrice.

Beaucoup de ces entreprises connaissent des mutations tellement profondes qu'elles veulent effacer l'image qu'elles ont donnée d'elles-mêmes dans le passé. La recherche doit alors faire la démonstration que ce patrimoine industriel comporte une dimension de souplesse et qu'il contient en lui les moyens d'avancer et que plus qu'au passé, il est d'abord lié à l'activité. Une analyse authentique et objective peut être faite de ce patrimoine en étant sensible et respectueuse de cette représentation sociale, non en les isolant mais en les intégrant à l'histoire industrielle de la nation, notamment en montrant la résistance de ce pôle industriel aux différents événements extérieurs : à un environnement de désindustrialisation régionale, puis aux grandes mutations industrielles de la seconde moitié du 20^e siècle, à la crise, à la mondialisation... En d'autres termes, il s'agit de montrer la capacité particulière cette culture industrielle au changement en tant que voie originale d'industrialisation. Ces industries ne sont pas étrangères aux phénomènes de concentration, de sectorisation des activités... mais selon leurs propres caractéristiques d'organisation, de relations professionnelles et de mutations techniques. Notre objectif est ici de décrire ces logiques d'adaptation avec précision et de les déterminer par des contenus spécifiques en termes historiques et en termes de dynamismes locaux.

L'intérêt scientifique de cette recherche est par ailleurs valorisé par le contexte économique de ces dernières années, en particulier bas-normand, qui affecte davantage les

grands bastions industriels où les grands groupes et l'organisation scientifique du travail se sont substitués aux entreprises familiales. Or, les entreprises de Tinchebray, comme d'autres poches d'industries anciennes, ont su surmonter ces conjonctures de crise.

La recherche doit non seulement tenir compte des résistances mais elle doit aussi mesurer l'intérêt que les acteurs, notamment économiques, peuvent en retirer. La concurrence internationale très vive impose à ces petites et moyennes entreprises de se positionner sur le marché par une production très pointue, de grande qualité ou de haute technicité (c'est le vœu exprimé par le SPL). Dans les deux cas, une reconnaissance des savoir-faire, à la fois pour leur pérennisation et pour leur adaptation aux nouvelles technologies devient pertinente. Elle pourrait être réappropriée par les industriels. Elle leur permettrait par exemple (c'est un autre vœu du SPL) de sauvegarder leurs productions propres et de ne pas se limiter à la sous-traitance. La valorisation du patrimoine industriel de la ville en ces termes pourrait de la même façon apporter aux jeunes un regain d'intérêt pour ses entreprises et leurs métiers.

Une autre difficulté majeure de la recherche est de devoir confronter des expériences sociales a priori opposées : l'expérience du passé, riche, vivante, qui vit encore avec force dans la mémoire collective et l'expérience du présent, qui semble « vide », défaite, sans avenir. Il faut trouver les liens capables de cristalliser ensemble les deux expériences sociales successives, les décloisonner pour créer une identité locale nouvelle. En d'autres termes : réconcilier le présent avec le passé. La reconstitution des éléments d'une mémoire collective est de nature à favoriser un sentiment de cohésion, de fierté et d'appartenance à un territoire et à une histoire unique.

REFERENCES BIBLIOGRAPHIQUES

Bibliographie locale et régionale

- ARCHIVES DEPARTEMENTALES DE L'ORNE - SERVICE EDUCATIF : *Forges et métallurgie dans l'Orne*. Exposition, Alençon, du 7 novembre 1986 au 5 janvier 1987.
- ARDOUIN-DUMAZET : *Voyage en France*, IIème série (Paris, Nancy ; Berger-Levrault et cie éditeurs ; 1894).
- BELHOSTE, Jean-François ; LECHERBONNIER, Yannick ; ARNOUX, Mathieu : "Cartographie de la sidérurgie normande" in WORONOFF, Denis (ed) : *L'Homme et l'industrie en Normandie du néolithique à nos jours* ; Actes du congrès régional des sociétés historiques et archéologiques de Normandie ; L'Aigle, 26-30 octobre 1988 (Alençon, Société Historique et Archéologique de l'Orne, 1990) ; 243-249.
- BELHOSTE, Jean-François ; LECHERBONNIER, Yannick ; ARNOUX, Mathieu ; ARRIBET, Daniel ; AWTY, Brian ; RIOULT, Michel : *La métallurgie normande XII-XVIIème siècles. La révolution du haut fourneau*. Cahier de L'Inventaire, n°14 (Caen, Association Histoire et Patrimoine Industriels de Basse-Normandie, 1991).
- BOURDIN, Gérard : *Population, artisanat, industrie dans l'Orne de 1800 à 1914*, Catalogue de l'exposition, Archives départementales de l'Orne - service éducatif, Alençon, 1977.
- BOURDIN, Gérard : *La condition de vie ouvrière dans l'Orne (1800-1914)*, Catalogue de l'exposition, Archives départementales de l'Orne - service éducatif, Alençon, 1979.
- BOURDIN, Gérard : *Bienfaisance, assistance mutuelle, mouvements ouvriers et législation sociale dans l'Orne de 1880 à 1940*, Catalogue de l'exposition, Archives départementales de l'Orne - service éducatif, Alençon, 1981.
- BRUNET, Pierre : Tincebray, *Annuaire des cinq départements de la Normandie*, Congrès de Tincebray 1999 (157è congrès), 45-51.
- BUTET-HAMEL : *Vire et le Bocage normand il y a 100 ans* (Vire, Imprimerie René Einc, 1902-1906).
- BUTET-HAMEL : Etudes historiques et économiques. L'émigration des ouvriers et des domestiques du Bocage, autrefois et aujourd'hui. Artisans et laboureurs : vieilles industries, anciens métiers bocains, *Le pays bas-normand*, (1914) 1, 45-56.
- CHALINE, Jean-Pierre : Les industriels normands : un patronat sans dynasties ?, *Le mouvement social*, (1985) 132, 43-57.
- "L'histoire industrielle en Normandie, état des recherches" in WORONOFF, Denis (ed) : *L'Homme et l'industrie en Normandie du néolithique à nos jours* ; Actes du congrès régional des sociétés historiques et archéologiques de Normandie ; L'Aigle, 26-30 octobre 1988 (Alençon, Société Historique et Archéologique de l'Orne, 1990) ; 9-15.
- CHAMBRE DE COMMERCE ET D'INDUSTRIE DE FLERS-ARGENTAN (C.C.I.) : Liste des industries du canton de Tincebray employant 10 salariés et plus, janvier 2001.
- CHAMBRE REGIONALE DE COMMERCE ET D'INDUSTRIE (CRCI) : *Tableau de bord commercial de villes de Basse-Normandie. Tincebray-1980*.
- La manufacture de quincaillerie Mermier et cie, *Etudes et travaux*, (1955-1956) 58, 104-107.
- Les établissements Bouvet feronnerie d'art - Chanu (Orne), *Etudes et travaux*, (1965-1966) 68, 157-159.
- Consortium des fabricants de quincaillerie de Normandie, *Etudes et travaux*, (1967-1968) 70, 181-186.
- Histoire d'une fusion. Etablissements Mermier-Lemarchand réunis. Tincebray (Orne), *Etudes et travaux*, (1969) 71, 158-160.
- CHAMPION, M.F. : *Tincebray et l'industrialisation*. Mémoire de maîtrise de géographie, Université de Caen, 1986-1987.
- DE FELICE, R. : *La Basse-Normandie. Etude de géographie régionales* (Paris, Hachette et Cie, 1907).

- DESERT, Gabriel : “Industries et industriels ornais sous le Second Empire” in WORONOFF, Denis (ed) : *L’Homme et l’industrie en Normandie du néolithique à nos jours* ; Actes du congrès régional des sociétés historiques et archéologiques de Normandie ; L’Aigle, 26-30 octobre 1988 (Alençon, Société Historique et Archéologique de l’Orne, 1990) ; 55-65.
- DESMARS, M. (sous la présidence de, préfet l’Orne) : *L’Orne. Etude économique. Enquête du sous-comité d’action économique départemental* (Alençon, Ministère de la guerre - comité d’action économique de la 4^{ème} région, 1919).
- DEVINANT, Claude ; LECHERBONNIER, Yannick ; GAUTIER-DESVAUX, Elisabeth : la métallurgie dans l’Orne. Une nouvelle exposition du service éducatif des Archives de l’Orne, *Bulletin officiel du département de l’Orne*, (1986) 11, 29-31.
- DIRECTION REGIONALE DES AFFAIRES CULTURELLES (DRAC) de Basse-Normandie : Catalogue de l’Inventaire général. Aire d’étude : Tinchebray, 1988.
- DORNIC, François : Le travail du fer dans le bocage normand au XIX^{ème} siècle, *Annales de Normandie*, (1961) 1, 37-48.
- DUBUC, André : Les migrations temporaires d’ouvriers dans les départements normands, *Annales de Normandie*, (1959), 167-174.
- DUMAINE, Abbé L. V. : *Tinchebray et sa région au Bocage normand* (Paris, Champion, 1883-1887) volume n°3, 507-508.
- Enquête industrielle, *Annuaire normand*, (1853), 201-207 ; (1905), 529-593.
- FIXOT, Anne-Marie : *La bourgeoisie industrielle en Basse-Normandie. Un siècle et demi de désindustrialisation de la fin de l’Ancien régime à la seconde guerre mondiale*. Thèse de doctorat de 3^{ème} cycle de géographie, Université de Caen, 1981.
- FISH, W. B. : *Mouvements de population en Basse-Normandie, 1821-1936*. Thèse de doctorat de lettres, Université de Paris, 1940.
- FIXOT, Anne-Marie : Les industries du Bocage normand à l’épreuve d’une longue crise interne, *Les cahiers nantais*, (1983) 22, 148-157.
- HUREL, Jean-Marie : *Tinchebray. Etude historique* (Flers, Imprimerie A. Levesque, 1883).
- QUELLIEN, Jean : Contribution à l’histoire du mouvement ouvrier en Basse-Normandie : la naissance du mouvement ouvrier à la fin du 19^{ème} siècle, *Annales de Normandie*, (1983) 1, 21-61.
- LAVOLLE, Michèle : Tinchebray 1900-1914. Dualités et métamorphoses, *Le pays bas-normand*, (1979) 4, 5-111.
- Tinchebray 1980 : « la fin des héritiers, le temps des successeurs » in HERIN, Robert (ed) : *Le Domfrontais : déracinement et nouveaux ancrages* (Caen, éditions du C.N.R.S., 1981).
 - Tinchebray 1800-1914. Une société en mouvement, *Le pays bas-normand*, (1983) 4, 3-125.
- LECHERBONNIER, Yannick : “Le patrimoine industriel ornais, permanences et évolutions, XIV^è-XX^è siècles” in WORONOFF, Denis (ed) : *L’Homme et l’industrie en Normandie du néolithique à nos jours* ; Actes du congrès régional des sociétés historiques et archéologiques de Normandie ; L’Aigle, 26-30 octobre 1988 (Alençon, Société Historique et Archéologique de l’Orne, 1990) ; 55-65.
- LEMARTELEY : L’industrie du fer à Tinchebray, *Société Historique et Archéologique de l’Orne (S.H.A.O.)*, (1912) XXXI, 241-248.
- Répertoire annuel des marques de fabrique* (Paris, Wallach et cie, 1920).
- RUPPE, J.C. ; ALMIN, J.C. : Flers et son canton. Des hommes face à la machine, *Le pays bas-normand*, (1978) 152, 91-173.
- SURVILLE, A : Les ferrons du Bocage au XV^{ème} siècle, *Le pays bas-normand*, (1920) 2, 3 et 4, 37-53.
- VILLEROY, Gérard : Industries de Tinchebray : généralités, *Annuaire des cinq départements de la Normandie*, Congrès de Tinchebray 1999 (157^è congrès), 14-15.
- WORONOFF, Denis : *Histoire de l’industrie en France du XVI^{ème} siècle à nos jours* (Paris, Seuil, 1994).

Presse

Journal de Tinchebray

Journal de Flers et de l’Arrondissement de Domfront

L'illustration économique et financière
L'Orne combattante
L'Orne magazine
Ouest-France-Orne
La Manche libre

Archives

Archives départementales de l'Orne

Série M - administration générale et économique :

M1051 : St Cornier : associations, M1052 : Tinchebray : associations, M2423 : syndicats patronaux, M2425 : syndicats ouvriers, M2427 : sociétés de secours mutuels, M2376 : chambre consultative des arts et manufactures de Tinchebray

Archives municipales de Tinchebray

Série F - Population, économie sociale, statistique :

sous-série 2F - commerce et industrie : 2F1 à 2F10,
sous-série 7F - travail : 7F1 à 7F7.

Série Q - Assistance et prévoyance :

sous-série 1Q : 1Q1 à 1Q34,
sous-série 2Q : 5Q21.

Ethnologie patrimoniale et touristique

BOYER, Marc : Comment étudier le tourisme ?, *Ethnologie française*, (2002) 3, 393-404.

FAGNONI, Edith : « La mise en tourisme et en loisirs des friches industrielles en Lorraine » in SACAREAU, Isabelle ; VACHER, Luc (eds) : *La mise en tourisme des lieux et des espaces, processus, périodisation et variations régionales* (La Rochelle, Let-Otelo éditeur, 2001).

GEROME, Noëlle : Les verriers de Saint-Just-sur-Loire. La demande d'une histoire ouvrière, *Le monde alpin et rhodanien* (1987) 3-4, 209-227.

GOUY-GILBERT, Laurence ; RAUTENBERG, Michel : *Projets culturels et réinterprétation de la mémoire collective dans les périphéries urbaines*. Rapport final. (Ministère de la Culture, Mission du Patrimoine. Dépôt : novembre 1996).

GUIBAL, Jean : La conservation du patrimoine industriel, la mémoire et l'histoire, *Le monde alpin et rhodanien* (1987) 3-4, 229-231.

MAIROT, Philippe : Musée et technique, *Terrain*, (1991) 16, 131-138.

MORSEL, Henri : Mémoire et histoire, *Le monde alpin et rhodanien* (1987) 3-4, 7-10.

RAUCH, André : Le tourisme ou la construction de l'étrangeté, *Ethnologie française*, (2002) 39, 389-392.

SACAREAU, Isabelle ; VACHER, Luc : « Introduction » à SACAREAU, Isabelle ; VACHER, Luc (eds) : *La mise en tourisme des lieux et des espaces, processus, périodisation et variations régionales* (La Rochelle, Let-Otelo éditeur, 2001).

SICSIC, François : Le patrimoine industriel, *Sciences humaines*, (1997) 74, 44-47.

Ethnologie industrielle

ADLER, Paul : Automation et qualification. Nouvelles orientations, *Sociologie du travail*, (1987) 3, 289-303.

BARBE, Noël ; BELLAL, Blaise ; HELL, Bertrand ; LIOGER, Richard ; VOISENAT, Claudine : Les arts du feu en Franche-Comté. Savoirs-faire traditionnels et réalités économiques, *Terrain*, (1988) 10, 113-123.

BENKO, G. ; DUNFORD, M. ; HEURLEY, J. : Districts industriels. Vingt ans de recherche, *Espaces et sociétés*, (1977) 88-89, 305-327.

- BENKO, Georges ; LIPIETZ, Alain (eds) : *Les régions qui gagnent. Districts et réseaux : les nouveaux paradigmes de la géographie économique* (Paris, PUF, 1992).
- BERGERON, Louis : Le coeur de la vallée, c'est son moulin, *Terrain*, (1984) 2, 18-22.
- *Les moteurs hydrauliques et leurs applications industrielles en France*. Rapport final. (Ministère de la Culture, Mission du Patrimoine, dépôt : novembre 1996).
- BILLETTE, André ; CARRIER, Mario : Une variante québécoise du district industriel : La Beauce, *Revue de géographie de Lyon*, 10 (1995) 1, 45-49.
- CAETANO, Lucilia : Les nouveaux districts industriels dans le développement récent du Portugal : le cas du centre littoral, *Revue de géographie de Lyon*, 10 (1995) 1, 51-59.
- CHAUVET, A. : Le bourg industriel de la Vendée choletaise. Essai d'interprétation, *Cahiers nantais*, (1983) 22, 49-62.
- CHEVALIER, Denis : Des savoirs efficaces, *Terrain*, (1991) 16, 5-11.
- COURAULT, Bruno ; TROUVE, Philippe (eds) : *Les dynamiques de PME. Approches internationales* (Paris, PUF, 2000).
- DEGENNE, A. ; DUPLEX, J. : Une qualification industrielle actuelle : les OHQ de Port-de-Bouc, *Terrain*, (1984) 2, 51-61.
- DUHIN, Anne : Une figure ouvrière féminine ?, *Ethnologie française*, (2001) 3, 413-422.
- FLAMANT, Nicolas ; JEUDY-BALLINI, Monique : Le charme discret des entreprises. L'ethnologie en milieu industriel, *Terrain*, (2002) 39, 5-16.
- GANNE, Bernard : *Gens du cuir, gens du papier. Transformation d'Annonay depuis les années 1920* (Paris, Editions du CNRS, 1983).
- GANNE, Bernard : Gens du cuir, gens du papier, *Terrain*, (1984) 2, 5-17.
- GANNE, B. ; VEZE, L. ; BERTHAUD, C. ; GAUDARD, P. : *Industrialisation diffuse et systèmes industriels localisés. Essai de bibliographie critique du cas français* (Genève, Institut international d'études sociales, 1990).
- GARNIER, J.C. : Porc-de-Bouc d'hier et d'aujourd'hui : une ville à renaître, *Terrain*, (1984) 2, 62-71.
- GRANJEAN, Marie-Ange : Des savoirs efficaces, *Terrain*, (1988) 11, 85-93.
- HIRSCH, Jean-Pierre : la région lilloise : foyer industriel ou place de négoce ?, *Le mouvement social*, (1985) 132, 27-41.
- HOUSSEL Jean-Pierre : Actualités des districts industriels, *Revue de géographie de Lyon*, 10 (1995) 1, 3-5.
- HOUSSEL Jean-Pierre : Districts industriels et milieux intermédiaires, *Revue de géographie de Lyon*, 10 (1995) 1, 7-10.
- KUHLMANN, Martin ; SCHUMANN, Michaël : Que reste-t-il de la solidarité ouvrière ?, *Ethnologie française*, (2001) 39, 477-491.
- LAMY, Yvon : *Une symbiose entre métallurgie et agriculture. Savignac-Lédrier et les forges du Périgord*. Rapport final (Ministère de la Culture, Mission du Patrimoine. Dépôt : novembre 1984).
- LAMY, Yvon : "Identité locale, culture familiale et systèmes de production" in MINISTERE DE LA CULTURE, MISSION DU PATRIMOINE : *Cultures du travail. Identités et savoirs industriels dans la France contemporaine*, collection Ethnologie de la France, cahier 4 (Paris, Editions de la Maison des sciences de l'Homme, 1987).
- LAZIER, Isabelle : Les taillandiers de La Fure, *Terrain*, (1986) 6, 57-64.
- LAZIER, Isabelle : « Les taillandiers de La Fure » in : MINISTERE DE LA CULTURE, MISSION DU PATRIMOINE : *Cultures du travail. Identités et savoirs industriels dans la France contemporaine*, collection Ethnologie de la France, cahier 4 (Paris, Editions de la Maison des sciences de l'homme, 1987).
- LIOGER, Gérard : *Histoire de mémoire technique. Le savoir-faire des lamineurs des forges de Syam (Jura)*. Rapport final. (Ministère de la Culture, Mission du Patrimoine. Dépôt : novembre 1988).
- MINGUET, G. : Le mode de développement du Choletais. L'industrialisation de la ville et l'industrialisation des champs, *Cahiers nantais*, (1983) 22, 63-79.
- MOLLONA, MAO : Ceux du "chaud", ceux du "froid". Fabrique des outils à Sheffield, *Terrain*, (2002) 39, 93-103.

- MOREL, Alain : Orientations de recherche sur le monde industriel, *Ethnologie française* (colloque de la SEF à l'Isle-Abeau), XIII (1983) 1, 85-88.
- MOREL, Alain ; VALLERANT, Jacques : Anthropologie industrielle : recherche en développement, *Terrain*, (1984) 2, 3-4.
- NIVOIX, Georges. *La double activité à Montécheroux (25). Etude ethnologique*. Rapport final. (Ministère de la Culture, Mission du Patrimoine. Dépôt : novembre 1996).
- RAVEYRE, M.F. ; SAGLIO, J. : Les systèmes industriels localisés : éléments pour une analyse sociologique des ensembles de PME industriels, *Sociologie du travail*, (1984) 2, 157-176.
- RENARD, J : 35 ans d'industrialisation en vendée. 1947-1982. Evolution et bilan, *Cahiers nantais*, (1983) 22, 3-23.
- VALLERANT, Jacques : Savoir et créativité de l'ouvrier en milieu industriel d'hier et d'aujourd'hui, *Ethnologie française* (colloque de la SEF à l'Isle-Abeau), XIII (1983) 1, 85-88.
- ZARCA, Bernard : Identité de métier et identité artisanale, *Revue française de sociologie*, (1988) 29, 247-273.

Autre

Ces entreprises dont l'avenir ne se joue pas à la bourse, dossier de "Rue des entrepreneurs", émission n° 918 présentée par Didier ADES et Dominique DAMBERT, samedi 21 avril 2001 de 9h10 à 10h00 sur France-Inter.