

possible par l'importance de la production et l'extrême mécanisation survenue à l'époque moderne. De tous ces métiers, le plus noble, car un des plus durs et des plus décisifs, était celui de l'é mouleur : une lame porte vraiment son nom à partir du moment où elle coupe. On connaît l'image de l'é mouleur, travaillant allongé sur une planche et surplombant la meule. Il appuyait de ses bras et de son corps sur la lame qu'il affûtait. Il avait avec lui un chien, qui couché sur ses jambes, l'aidait par sa chaleur à ne pas s'engourdir. Les tournals de Creissels eurent-ils leurs chiens ? Parfois, c'était le drame, une meule, en rotation, éclatait et des morceaux projetés par la force centrifuge blessaient l'é mouleur au visage et le tuaient.

A Sauveterre, comme à Thiers, la métallurgie n'est pas née de ressources minérales locales. Nous avons la chance de disposer de nombreuses archives, qui permettent de connaître la gestion et le fonctionnement des ateliers. Des seigneurs locaux, de riches marchands ruthénois, organisateurs du marché du fer, comme les Resseguier, faisaient venir du fer de Lacane, de l'Ariège ou de martinets du pays. L'acier naturel était stocké dans les entrepôts de Réquista et ouvert à Sauveterre. Les forgerons-couteliers tenaient de petits tournals en indivision, en fait en société. Les couteaux partaient à Rodez et par le Dauphiné aux foires de Genève où ils eurent quelque célébrité (XVe siècle).

Creissels connut un fonctionnement identique. Les tournals sont mentionnés au XVe siècle, mais ils sont sûrement plus anciens. Au XVIIe siècle, ils étaient sept ou huit établis dans les cascades du ruisseau de Cabrières au lieu-dit les Carces de Saint-Adourni. Certains étaient logés dans les grottes de tuf, les *balmes*. Ils dépendaient de l'Hôpital Sainte-Croix de Creissels, mais aussi des Bonald, des La Coste de Boyssans ou d'autres seigneurs. Ce n'étaient pas des couteliers qui les faisaient marcher, mais des forgerons-émouleurs ou taillandiers qui s'appelaient Falgayrettes, Flotart, Teyseyre, Gely, Hugla ou Jugla, Fraisse, Poujade, Carbonnier, Delmas, Verdier, Roucouly, ou Rouquayrol. Ils étaient de Creissels, mais surtout de Millau. Le ruisseau de Cabrières, du haut jusqu'à Creissels était une ruche : après les tournals venaient les moulins à farines, les *molis cambiers* ou drapiers, les foulons, les scieries, les tanneries, les teintureries et même un martinet à poudre... Toutes ces usines ne tournaient pas sans que quelque gravier vint parfois perturber leur marche. C'est vers le bas, que les choses se gâtaient un peu avec les huiles de poisson utilisées pour le traitement des peaux et les grands étendoirs.

Partout les tournals ont disparu. On chercherait en vain les fondations de ceux de Sauveterre, emportés par le Lézert. Pour le reste, on en est réduit à l'archéologie. Par chance, un des tournals de Creissels subsiste dans un site d'une extraordinaire beauté, qu'il faut préserver. La commune de Creissels l'a acheté en 1994 en vue de sa conservation. C'est le témoin unique en Rouergue d'une antique et noble activité : bel exemple d'une union réussie entre un site et une industrie respectueuse de la nature, la vie rurale et l'artisanat urbain !

LES JOURNAUX DE CREISSELS ET LA TAILLANDERIE ROUERGATE

par Jean DELMAS

NAISSANCE DU JOURNAL

Depuis la Préhistoire, l'homme a voulu disposer d'outils tranchants pour son usage domestique, pour la chasse, pour la guerre ou pour l'artisanat. On a retrouvé de grands polissoirs de grès ou d'autres matières... Les montants de grès des portes de moulins, creusés de cannelures, produits par l'aiguisage des pics, les piliers de la place de Sauveterre, sont les témoins, tardifs, d'une très vieille tradition d'affûtage fait directement par un mouvement de va-et-vient de la main.

Toute forge de village était équipée de sa meule à aiguiser, complètement indispensable du travail à l'enclume. Les vieux inventaires de forges mentionnent souvent : "une meule avec sa cigogne fer". La cigogne c'est la manivelle qui donne l'élan. La meule tourne de champ et joue le rôle de volant moteur, à la fois conservateur et régulateur du mouvement. Plusieurs perfectionnements furent apportés au cours du temps :

- la multiplication : la manivelle fit tourner une grande roue à gorge, qui par le moyen d'une courroie de cuir entraîna la meule : pour un tour de manivelle, la meule faisait plusieurs tours. C'est l'image qui figure dans l'*Encyclopédie* de d'Alembert et Diderot.

- l'énergie animale : on libéra l'homme en substituant à la grande roue un tambour, dans lequel un chien trotait sans fin. C'est le principe de la roue à écreuil.

- l'énergie hydraulique : il suffit de trouver un ruisseau aux eaux rapides, coulant indéfiniment. Des murs et un toit mirent l'homme et la meule à l'abri des intempéries. C'est le *tournal* ou *estournal*, dont l'invention ou la mise en pratique aurait pu remonter en Occident, selon certains auteurs, au XIIe siècle.

REPARTITION

On connaît, des origines à leur disparition, une cinquantaine de tournals. En février 1300, l'abbaye de Bonnecombe concédait outre l'utilisation de la forge de Bonnefon, près de Naulle, la construction d'un *tornalh*. A la fin du Moyen Age on comptait une trentaine de tournals en Rouergue, à Camboulazet, Castelmary, Coubisou, Creissels, Gramond, Laguiole, La Selve, Le Minier, Muret, Rodez, Saint-Affrique, Saint-Izaire, Sainte-Radegonde, Saint-Rome de Tarn, Sauveterre et Vezins. On note déjà des concentrations à Sauveterre (six ou sept) et à Creissels (au moins trois). Le *tournal* est vraisemblablement lié à une culture, à une technologie et à une économie médiévales. Et il est vraisemblable que les vingt autres tournals remontent à cette période.

LE JOURNAL : UNE ÉTAPE DANS LA MÉTALLURGIE DE L'ACIER

Quel est le chemin de l'acier avant son traitement aux tournals, et dans ceux de Creissels en particulier ? Posons d'abord que le choix de Creissels s'est imposé parce qu'il y avait un cours d'eau très favorable, le ruisseau de Cabrières, à proximité d'un important marché, celui de Millau, et de voies d'approvisionnement du fer ou de diffusion de la production.

- le fer était extrait des *ferri fodinae* du Larzac ou de plus loin, des Monts de Lacane ou des Cévennes.

- l'archéologie a permis d'identifier dans des creux des falaises rocheuses, de petites fonderies antiques de plateaux, pour lesquelles on utilisait des soufflets manuels.

- les fonderies descendirent au bord des rivières, comme les meules à aiguiser, pour bénéficier de souffleries hydrauliques, puissantes et régulières : on obtenait une masse de fer tendre et malléable, mêlée de cendres, la loupe, tandis que les autres matières, vitrifiées, s'écoulaient et formaient le laitier.

- pour obtenir le fer de forge, le fer artisanal, il fallait battre la loupe. Là encore, la force hydraulique actionnant de puissants marteaux, les martinets, remplaça en efficacité le travail manuel. Le martinet de la Dourbie, en amont de Saint-Jean-du-Bruel, aurait existé avant 1203 ! D'autres apparurent dans les vallées de la Sorgues ou du Dourdou, et dans leurs affluents.

- l'acier était obtenu directement du minerai de fer, par réduction et carburation, selon la méthode catalane. On laissait le minerai assez longtemps, dans le charbon, de façon qu'il entrât en combinaison avec lui et on obtenait l'acier dit naturel.

- fer et acier étaient travaillés dans les forges de villes ou de villages par des forgerons, couteliers, cloutiers, serruriers, armuriers, etc. C'est dans les villes que se trouvait la plus grosse concentration, en raison des besoins de celle-ci en objets domestiques et en outillages.

- pour l'affûtage des outils tranchants, le *tournal* s'imposa, ainsi que nous l'avons vu. Millau avait des besoins immenses pour son artisanat et ses métiers du cuir. Ceux-ci requéraient un outillage spécialisé, que seuls pouvaient fabriquer les artisans de la ville. Les outils étaient portés des forges et affûtés à Creissels et ils repartaient en ville.

- là, on travaillait aux finissages : on montait les manches, pour lesquels on utilisait du buis, de l'os et de l. corne. En 1385, Pons Olivier, coutelier de Millau, achetait de la corne noire de bétail à Peire Valenti, boucher de la ville.

On pourrait s'étonner de cette ancienne division du travail. Seuls les gros domaines d'abbaye comme Bonnefon ont pu réunir en un lieu les grosses et petites opérations de forge et d'affûtage

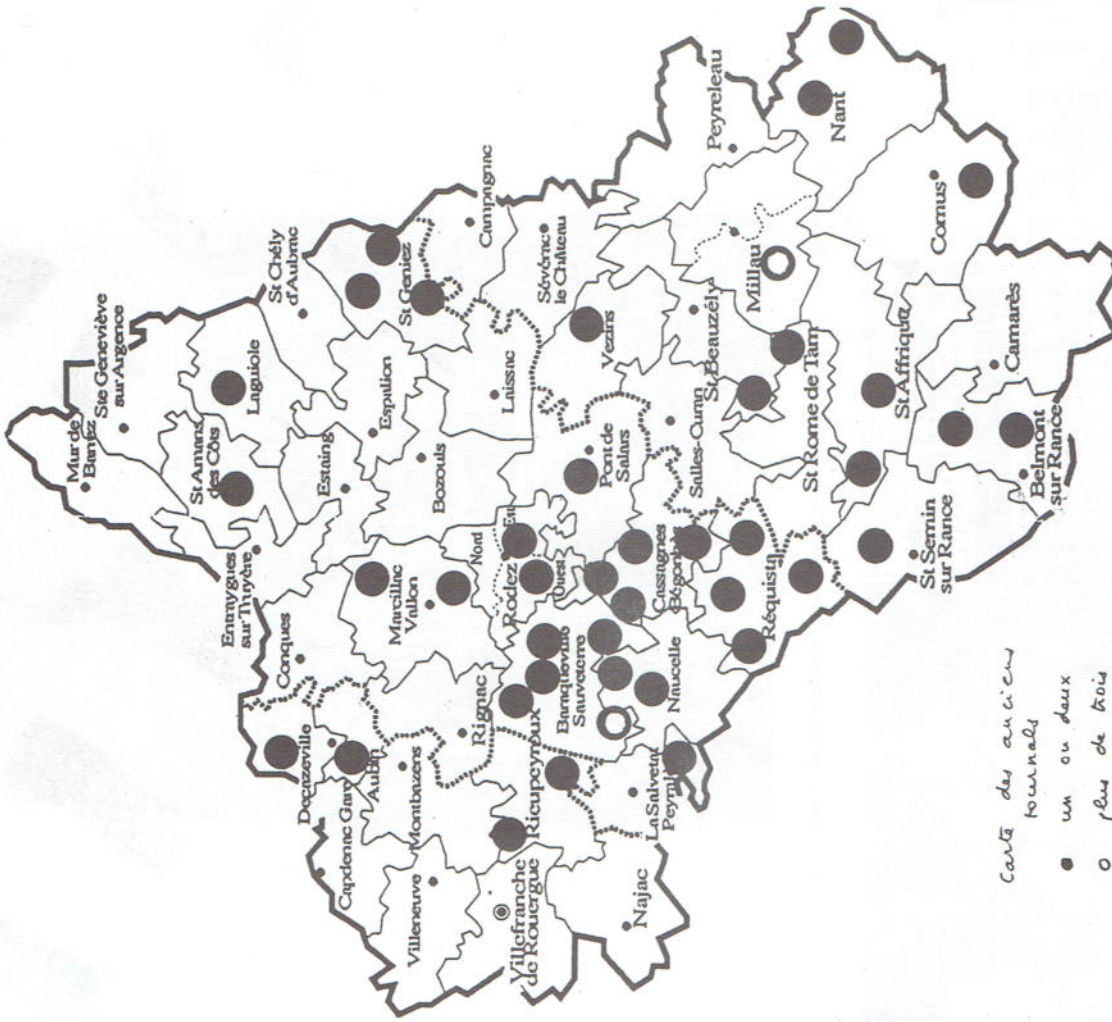
CONDITIONS DE TRAVAIL

Nous connaissons très bien la coutellerie de Thiers où nos tournals étaient appelés *rouets* ou *roudets*. Ils ont eu d'ailleurs un caractère emblématique. Georges Sand, Joseph Bruguette, Fernand Planché et Jean Anglade (*Les Ventres jaunes*) les ont célébrés. Les tournals de Sauveterre, anciennement disparus, sont de nouveaux connus. Ceux de Creissels gardent encore une part de leur mystère.

Les historiens et sociologues ont parfaitement décrit et analysé l'extrême division du travail de Thiers. On a dénombré 36 métiers, comprenant les métiers de la lame, les métiers du manche et les à-côtés. Cette parcellisation a été rendue

La roue du journal de Creysseles. (Archives Départementales de l'Aveyron)

L'émouleur de couteaux, d'après l'Encyclopédie.



Carte des tournants de l'Aveyron. (Archives Départementales de l'Aveyron)