



*Mémoire Castel-Gometzienne*

**Métiers Anciens.**

**Tailleurs et**

**Tailleuses de limes**

Acte de Mariage  
le 11 novembre 1905  
au Chambon-Feugerolles

de Behmer Joseph  
Métallurgiste  
avec  
Cholet Marie Armandine  
19 ans

Profession :  
Tailleuse de Limes

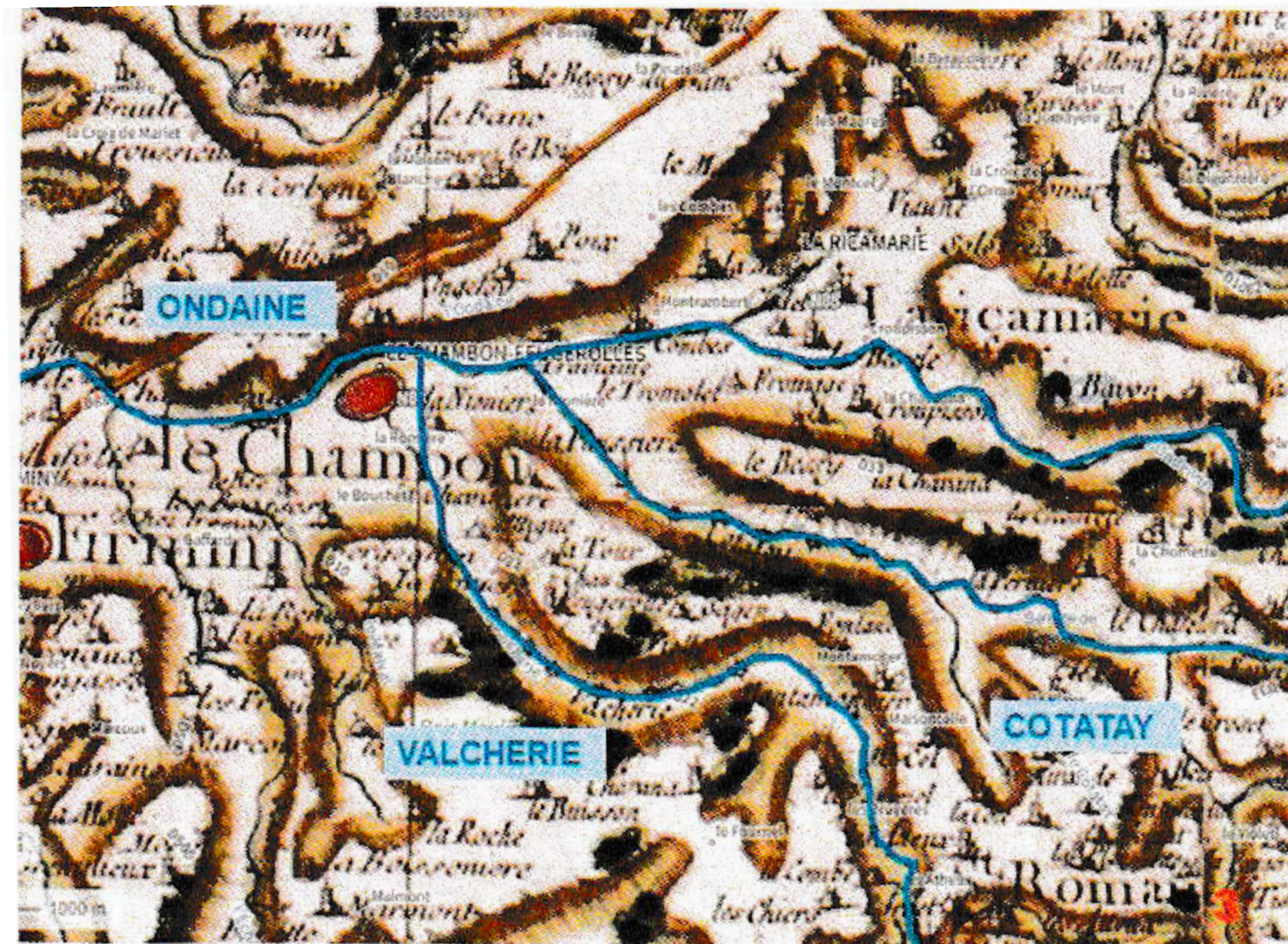
N° 96

Mariage  
entre  
Behmer  
Joseph  
et  
Cholet  
Marie Armandine

l'an mil neuf cent cinq, le onze du mois de novembre  
à cinq heures du soir, devant nous, Dubouchet (Jean),  
adjoint délégué officier de l'état civil de la Commune du Chambon-  
Feugerolles, sont comparus publiquement en la maison communale  
pour contracter mariage: M. Behmer Joseph, âgé de vingt  
cinq ans, profession de métallurgiste, demeurant avec ses  
père et mère en la Commune de La Prénessaye  
(Côtes-du-Nord) le vingt-sept octobre mil huit cent-  
quatre-vingt, fils de Behmer François, ex-marteleur  
et de Meunier Marie, ménagère, demeurant ensemble  
en cette ville lieu de la Bergotte, futur époux, d'une part;  
Et M<sup>lle</sup> Cholet Marie-Armandine, âgée de  
dix-neuf ans, profession de tailleuse de limes, demeurant  
au Chambon, et de droit à Firming chez son père, née en  
la Commune du Chambon-Feugerolles, (Loire) le dix-huit  
septembre mil huit cent quatre-vingt-six, fille de Cholet  
Jean, ouvrier maçon, demeurant à Firming, rue des Abattoirs,  
et de Sefunte Périgouraud Armandine, décédée en cette  
ville le dix-huit août mil huit cent quatre-vingt-  
cinq, future épouse, d'autre part;

# L'ESSOR INDUSTRIEL DU CHAMBON - FEUGEROLLES.

C'est peut-être, dans la configuration particulière du Chambon, avec ses trois vallées, ses trois rivières, l'Ondaine, le Cotatay et le Valchérie, qu'il faut trouver une origine lointaine de son développement industriel.



*Les trois vallées du Chambon*

L'économie de la vallée du Gier et de l'Ondaine a été longtemps basée sur 2 éléments :  
L'eau à travers les rivières et le feu, grâce aux mines de charbon.

# HISTOIRE DES TAILLEURS ET TAILLEUSES DE LIMES.

Grâce au charbon et au cours d'eau (pour la trempe et le fonctionnement des martinets) une industrie métallurgique et sidérurgique très diversifiée est née. Certaines entreprises ont pris un essor considérable comme les établissements Marrel, toujours en activité, 200 ans après leur création.

D'autres, beaucoup plus modestes, sont restées à l'état d'ateliers artisanaux.

Ils ont aujourd'hui disparus, à cause de la mécanisation. C'est le cas des couteliers et des tailleurs de limes.

Au XIII<sup>e</sup> siècle, ces artisans font partie de la corporations de taillandiers, aussi appelés taillandiers-vrilliers.

La concentration la plus importante se situe au Chambon-Feugerolles, dans la vallée de l'Ondaine.

En 1880, la ville recensait 480 métallurgistes (772 en 1912), environ 1 000 ouvriers de forge et 900 pour la taille des limes.

De très nombreux ateliers sont dispersés en Loire et Haute Loire. Sur les 1200 tailleurs, la moitié est en usine, l'autre moitié travaille à domicile, en famille, du grand-père à la petite fille de dix ans à peine.

Un tiers de ces travailleurs est constitué de femmes et d'enfants.

## Caractéristiques d'une lime.

La lime est un outil de précision, relativement fragile, qui doit être d'excellente qualité. Il faut choisir le type de lime adapté au métal et à l'opération à exécuter. Pour mordre dans le métal, la surface d'une lime est striée de rainures parallèles, obliques par rapport à l'axe de l'outil, et formant une succession de dents.



- On parle de « **taille simple** » lorsqu'il n'y a qu'une série de dents (lime d'affûtage)
- On parle de « **taille double** » lorsque deux séries de dents se croisent (lime de mécanicien)

### Le mordant de l'outil :

Il est caractérisé par la grosseur des dents : On distingue 3 grosseurs de taille.

- Grosse ou batarde .
- Moyenne ou demi-douce.
- Fine ou douce.

## La longueur de la lame.

Elle est conditionnée par la grosseur de la taille, les plus courtes étant les plus fines.

Cette longueur est souvent exprimée en pouce. Elle va de 4 " (100 mm environ à 14 " , 350 mm environ)

## La section de la lame.

Elle est fonction du travail à entreprendre. Il en existe de toutes les formes. Les plus répandues étant :



les limes triangulaires (tiers point)

Les limes Plates

Les limes carrées

Les limes demi-rondes

Les limes rondes (queue de rat)



Les limes d'affûtage et les limes de mécanicien (les plus courantes) sont généralement livrées avec un manche.

Les limes fines de précision sont présentées en trousse, sans manche.

# Les Forgerons. Aiguiseurs.

## Étapes de fabrication d'une lime.

La fabrication des limes héritière du couteau était extrêmement spécialisée.

### La Forge.



« On tronçonnait des barres d'acier, on forgeait leurs extrémités en queues pointues. »

Ces ébauches étaient ensuite recuites dans un four.

## Les ébauches des limes

Sitôt refroidies, les ébauches étaient redressées au marteau et meulées.

Il y avait deux manières de meuler :

L'aiguiser était couché sur le banc, à plat ventre pour les petites limes, tenait un outil de bois dans lequel était placée la lime qu'il devait meuler pour la rendre lisse pour être débarrassées du dépôt de calamite consécutif à la cuisson.

Dans le cas des grosses limes, la pratique était différente, l'aiguiser travaillait debout, le dos tendu contre une planche verticale sur lequel il prenait appui. Il se servait d'un outil en T pour maintenir la lime.

C'était une position pénible, à demi courbé, qu'il conservait toute la journée dans l'humidité, la meule étant refroidie avec de l'eau et les poussières de lime.





# Ébauches de limes



## Meulage des queues de limes



# Les Tailleurs :

## La taille des limes

L'ouvrier pouvait alors commencer à tailler les limes.

L'ébauche était alors posée sur le tas (ou billot), préalablement recouvert d'une plaque de métal tendre, le berceau.

Le berceau permettait de tailler la deuxième face d'une lime sans risque de casser les dents de la première face.



C'est sur cette barre que, douze heures par jour, notre tailleur martèle sans interruption les ciseaux qui vont faire les stries. C'est la, le seul travail à façon.

Il utilisait des ciseaux (ou burins) différents selon la largeur des limes, leur forme, et le type de gravure à effectuer.

Il dispose d'une série de marteaux dont le poids varie de quelques grammes à 6 kg. Il faut jusqu'à 2000 coups pour une lime. En fin de journée, notre tailleur a pu donner 50 000 coups de marteau.

Cela se traduit par une empreinte de la main sur le manche et très vraisemblablement une empreinte sur les fonctions de la main, tendinite etc ....



## Atelier de tailleurs de limes



Marteau à manche court

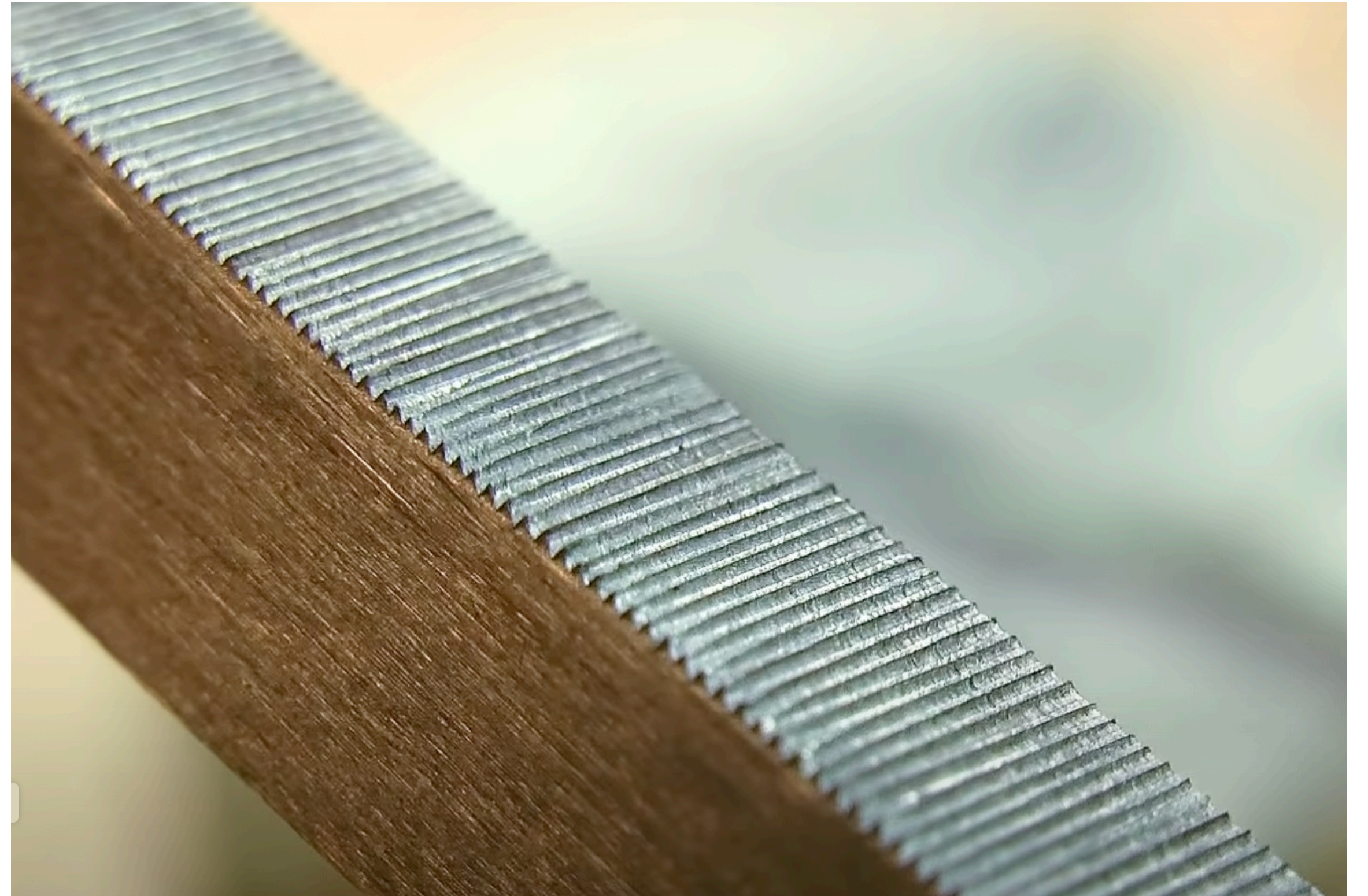
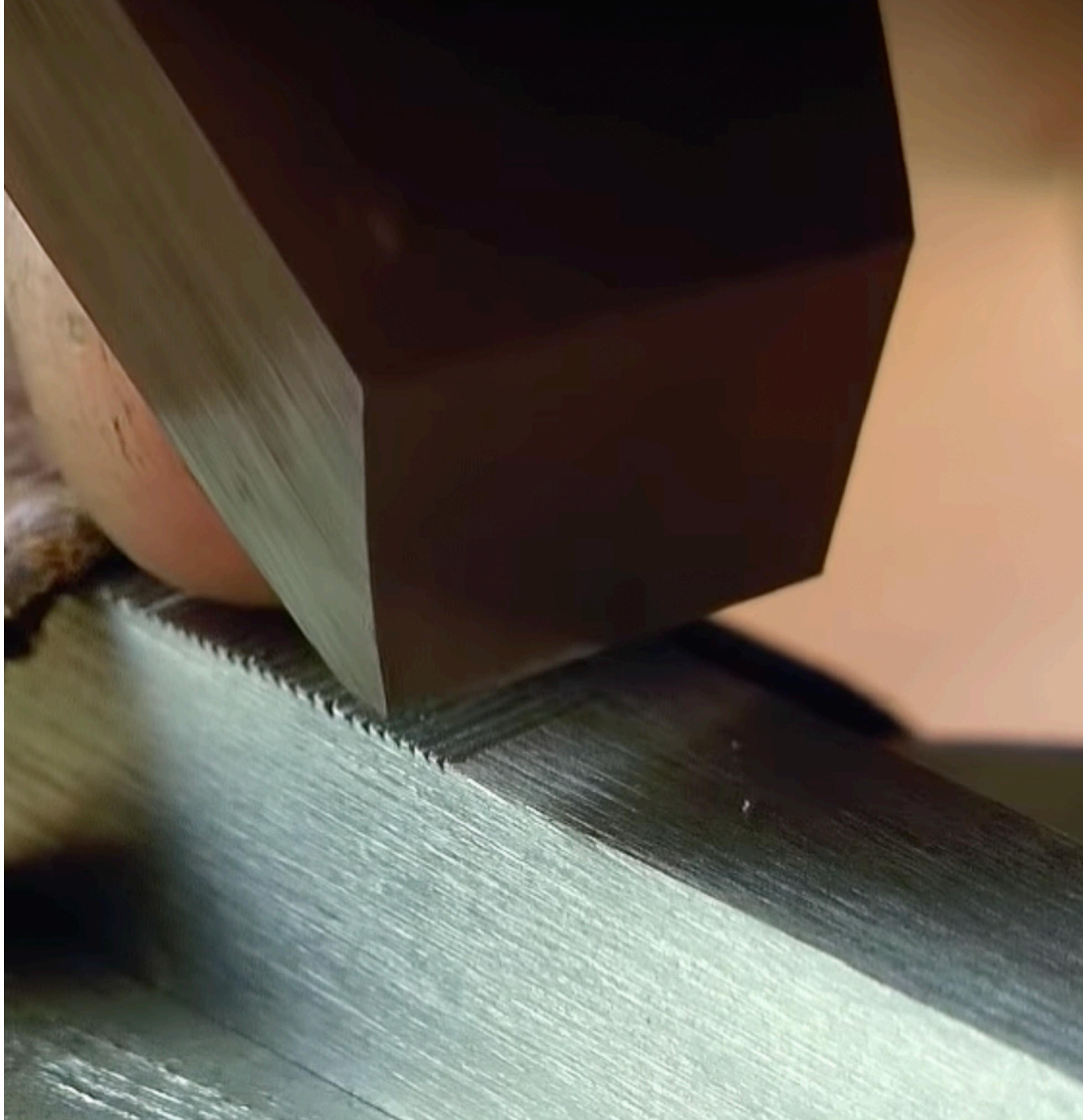


Ciseau ou burin

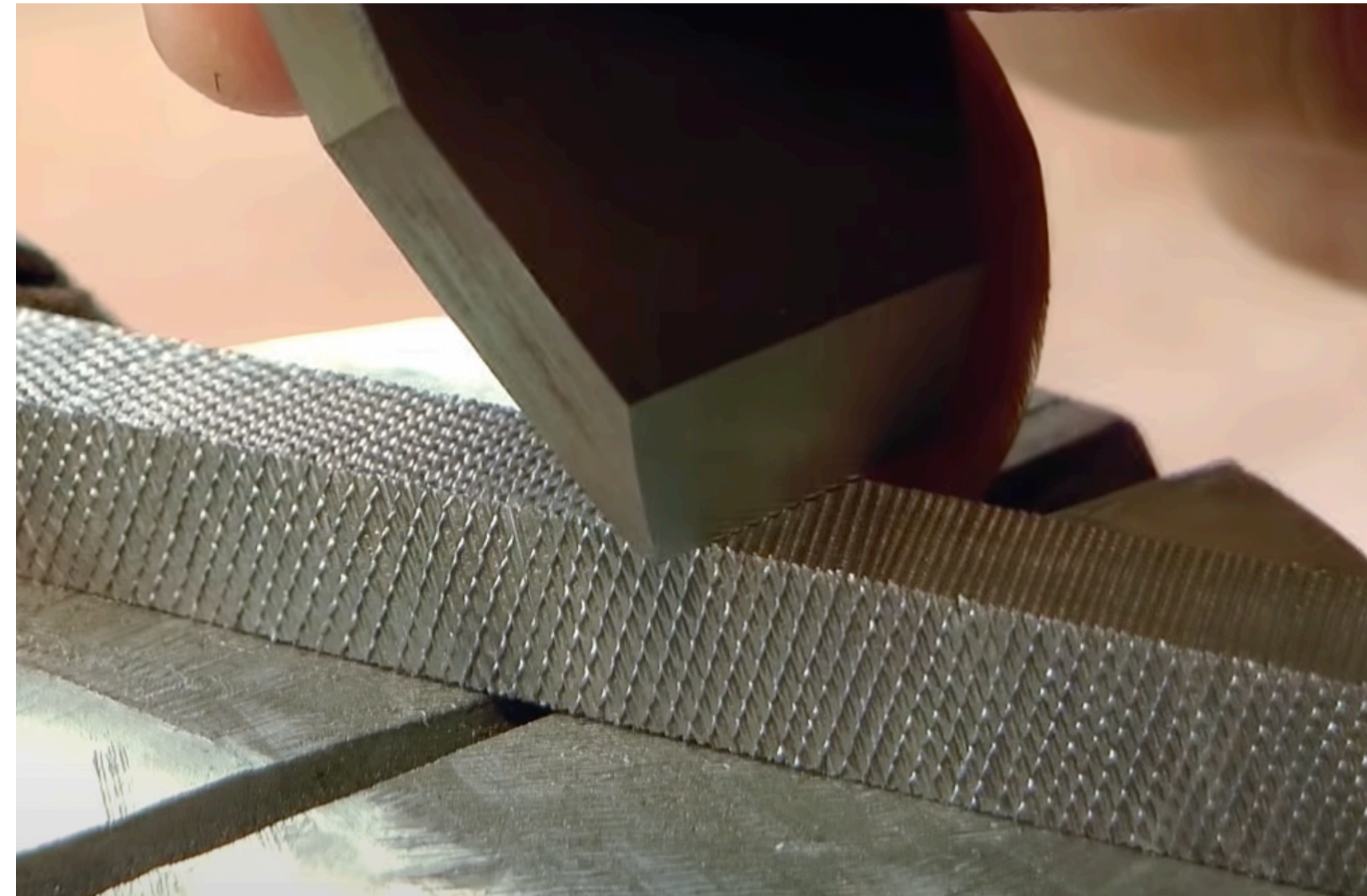
Le tailleur utilisait des ciseaux (ou burins) différents selon la largeur des limes, leur forme, et le type de gravure à effectuer.

Pour faciliter le glissement du burin, l'ouvrier enduisait l'ébauche d'huile. Ensuite, il frappait le ciseau à coups de marteau à manche court et courbe, de façon presque machinale.

## Taille simple de limes



## Taille double de limes



Un bon tailleur ne parvenait guère à produire plus de soixante limes... en onze heures de travail quotidien. »





# Les Fabricants :



Le fabricant s'assurait d'abord de la qualité de la taille, il vérifiait si la lime n'était pas déformée par le travail puis il apposait sa marque avec un poinçon de graveur. Il passait ensuite à l'opération de trempage.

*« La trempe de l'acier fait partie des traitements thermiques des métaux les plus répandus. Employée depuis l'Antiquité, cette technique consiste à plonger une pièce brûlante dans l'eau ou l'huile froide. »*

Les limes taillées étaient enrobées d'une pâte faite de poudre de charbon, de suif afin que leurs dents soient protégées lors de la deuxième chauffe en vue de la trempe.

Engamées, les limes étaient disposées dans les creusets, dans un four chauffé au charbon.

Lorsqu'elles étaient rouge vif, le trempieur les sortait du creuset et les plongeait dans un bain d'eau salée et d'acide sulfurique.

Après un temps défini par le trempieur, il les sortait du bain pour les faire sécher. Pour terminer, il faisait un recuit sur la queue de la lime.

Un bon brossage, suivi d'un passage dans un bain d'acide très dilué, donnait enfin à l'outil son aspect définitif.

Il ne restait plus alors qu'à ajuster les manches, fabriqués par des fournisseurs spécialisés.

Manufacture de Limes, Râpes & Aciers



OUTILS EN TOUS GENRES

Limes en Acier fondu garanti, en Acier anglais et en Acier chromé pour  
l'Affûtage des Scies à métaux et Fraises

A. Chatelard & Co

9, Rue de la Pauzière

**LE CHAMBON-FEUGEROLLES (LOIRE)**

ACIERS POUR TAILLANDIERS A 3 OU 4 CORROYAGES



*Deux aiguiseries : Un petit fabricant, Chatelard*

*et une usine de limes, Rolland*

La vie des fabricants étaient celle d'une petite bourgeoisie citadine, pourtant il y avait une sorte d'effet communautaire entre les différents métiers de la lime. Et le jour de la trempe était l'occasion de faire la fête. Comme si tout le quartier voulait marquer, d'un jour festif, la naissance de la lime.



## Bibliographie

Jacques Savary des Bruslons, *Dictionnaire universel de commerce*, 1741, Google Books

Abbé Jaubert, *Dictionnaire raisonné universel des Arts et Métiers*, 1773, Google Books

A.Baudrimont, *Dictionnaire de l'Industrie Manufacturière, commerciale et agricole*, 1838, Google Books.

Bernard Plessy, *La vie quotidienne en Forez avant 1914*, Ed. Hachette 1981

A.R.C.O.M.A. NOS OUTILS ANCIENS DE TAILLEUR DE LIMES

Jean Paul Masson : La fabrication des limes au Chambon- Feugerolles

Film: <https://www.youtube.com/watch?v=wxvXphsL2gY> (à partir de 5min10)