Les industries de quincaillerie et de ferronnerie décorative dans la région de Tinchebray (Orne) : histoire d'un pôle industriel rural

Monique Le Chêne

Édition électronique

URL : <http://journals.openedition.org/insitu/3011>

DOI : 10.4000/insitu.3011

ISSN : 1630-7305

Éditeur

Ministère de la Culture

Référence électronique

Monique Le Chêne, « Les industries de quincaillerie et de ferronnerie décorative dans la région de Tinchebray (Orne) : histoire d'un pôle industriel rural », *In Situ* [En ligne], 8 | 2007, mis en ligne le 01 mars 2007, consulté le 14 novembre 2019. URL : <http://journals.openedition.org/insitu/3011> ; DOI : 10.4000/insitu.3011

Ce document a été généré automatiquement le 14 novembre 2019.

In Situ Revues des patrimoines est mis à disposition selon les termes de la licence Creative Commons Attribution - Pas d'Utilisation Commerciale - Pas de Modification 4.0 International.

Les industries de quincaillerie et de ferronnerie décorative dans la région de Tinchebray (Orne) : histoire d'un pôle industriel rural

Monique Le Chêne

- ¹ Le Bocage et la région de Tinchebray¹ (**fig. n° 1**) abritent depuis des siècles une très intense et très riche activité manufacturière. Son isolement et la pauvreté du sol ont favorisé dans cette zone le développement d'une activité industrielle adjointe à l'agriculture. Jusqu'au XIXe 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 tire parti des données 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 XXe siècle, Tinchebray est un centre important de transformation du métal mais également le siège 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 - essentiellement des femmes - après la Première Guerre mondiale).

Figure 1

Carte de Tincbebray et de ses environs. Carte IGN 1/25 000e. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne, 2006.

- 2 Les productions manufacturières du travail de la corne et de la nacre ont été abandonnées au cours de la première moitié du XXe siècle. Aujourd'hui, l'activité industrielle de Tincbebray se poursuit avec la chocolaterie et surtout la fabrication de quincaillerie. Onze entreprises emploient plus de six cents personnes. Elles se divisent en deux secteurs : la quincaillerie proprement dite et la ferronnerie décorative. Les entreprises de quincaillerie² produisent des outils de jardin, des outils à main, des chaînes, des pièges (**fig. n° 2, n° 3**).

Figure 2

Petite quincaillerie et outils de jardinage, entreprise Mermier Lemarchand. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET/Maison du Pays de Tinchebray, 2004.

Figure 3

Ferronnerie décorative et quincaillerie de bâtiment, entreprise Styl'fer. Le Chêne, Monique

© M. Le Chêne/CRECET/Maison du Pays de Tinchebray, 2004.

- 3 Une entreprise a également ajouté à sa production la fabrication de jouets en métal. Les entreprises de ferronnerie décorative produisent de la quincaillerie de bâtiment et d'ameublement : plaques de propreté, poignées de porte, boules d'escalier etc. La plupart d'entre elles occupent une place de leader au plan national ou européen par l'importance ou les particularités de leurs productions. Ainsi, près de 80 % de la production des outils de jardin proviennent de 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 (fig. n° 4, n° 5, n° 6, n° 7).

Figure 4

Jouets en métal, entreprise Nordy Ferdeco. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET/Maison du Pays de Tinchebray, 2004.

Figure 5

Chaînes et anneaux, entreprise Legeard. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET/Maison du Pays de Tincébray, 2004.

Figure 6

Vrilles, entreprise Hamon. Le Chêne, Monique

© M. Le Chêne/CRECET/Maison du Pays de Tinchebray, 2004.

Figure 7

Pièges, entreprise Gallier. Le Chêne, Monique

© M. Le Chêne/CRECET/Maison du Pays de Tincchbray, 2004.

- 4 Les industries du fer de Tincchbray forment un pôle qui se caractérise par une industrialisation diffuse : un essaimage d'entreprises au sein d'un territoire restreint. Les savoirs traditionnels de petite métallurgie de Tincchbray 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 des métiers et des savoir-faire. Les entreprises de Tincchbray partagent également un marché du travail relativement autonome. Le pôle industriel de Tincchbray existe aussi et surtout comme un ensemble de relations complexe et original entre les entreprises. Le territoire n'est pas seulement le support d'une histoire et d'une culture industrielles, il représente l'élément moteur d'un système industriel.
- 5 De l'origine ancienne de son industrie, Tincchbray garde nombre de traces. Son système industriel ne peut être spécifié sans faire référence à l'histoire. Elle détermine pour une grande part la "morphologie" des entreprises. Les entreprises de Tincchbray comme celles de beaucoup de pôles industriels très anciens, issues de la période de protoindustrialisation, possèdent certaines caractéristiques. Après avoir été le plus souvent tardif, le phénomène de concentration est souvent faible. Ainsi, toutes les entreprises de quincaillerie de Tincchbray appartiennent à la catégorie des petites et moyennes entreprises (de vingt à trois cents personnes), auxquelles s'ajoutaient encore il y a une quinzaine d'années quelques artisans (moins de dix salariés) et quelques travailleurs à domicile. L'environnement est rural. Les passerelles entre l'agriculture et l'industrie sont nombreuses. En particulier, une part importante de la main-d'œuvre vient du milieu agricole (**fig. n° 8, n° 9**).

Figure 8

Tinchebray et le Bocage. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

Figure 9

Tinchebray. L'ancienne usine Duchesnay et sa roue à eau. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

Structures et organisation des activités de quincaillerie dans la 1^{ère} moitié du XX^e siècle

- 6 Dans les années qui précèdent immédiatement la Première Guerre mondiale, l'industrie du fer occupe à Tincbebray environ deux mille ouvriers dont trois cents répartis dans une dizaine d'usines, deux fois plus d'ouvriers à domicile et quelque deux cents ateliers d'artisans³ (**fig. n° 10**).

Figure 10

Une rue de Tincbebray. Le Chêne, Monique

© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

- 7 Ce n'est qu'après la Seconde Guerre mondiale et même à partir des années 1960 que la structure de la profession s'établit véritablement dans ses formes actuelles. Entre temps, l'organisation de cette activité évolue lentement. Durant toute cette période, la structure de cette activité est complexe. Les formes de travail - à domicile, à l'atelier et à l'usine - varient en fonction du type de fabrications.

Le travail à domicile

- 8 Le caractère et l'importance du travail à domicile sont très différents selon les fabrications. Le travail à domicile représente un élément essentiel du système de production dans la fabrication des clous, des serrures et de la ferronnerie décorative (**fig. n° 11, n° 12**), et reste important dans la fabrication des pièges. Il représente plutôt un phénomène résiduel pour les autres fabrications.

Figure 11

Découpage d'une plaque de propreté par M. Brard à Chanu, travailleur à domicile. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

Figure 12

Limage d'une plaque de propreté par M. Brard à Chanu. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

- 9 Le forgeage 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. Pour les serrures, le travail à domicile concerne uniquement 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. 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 (**fig. n° 13**). Il diminue ensuite sensiblement jusqu’au début des années 1960 (15 % des effectifs) pour connaître de nouveau une augmentation avec le regain d’intérêt que connaît la ferronnerie décorative à partir de ces années⁴.

Figure 13

Travaux à domicile réalisés par M. Brard à Chanu au cours de sa carrière. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

- 10 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, trépieds, etc.).
- 11 Les profils des travailleurs à domicile sont variés. Parmi les forgerons qui travaillent pour les industriels de quincaillerie, beaucoup sont de petits cultivateurs qui produisent surtout l’hiver. Leur fabrication correspond à une production saisonnière d’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-des-Landes, 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 mariniers⁵.

- 12 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 Fresnes, beaucoup de femmes, de mères de famille surtout, tiennent une petite ferme ou élèvent leurs enfants en fabriquant des pièges, notamment les pièges à moineaux, les plus petits. Enfin, un très petit nombre de travailleurs à domicile sont aussi des ouvriers des usines de quincaillerie qui complètent leurs revenus de cette façon (**fig. n° 14, n° 15**).

Figure 14

Saint-Cornier-des-Landes. Atelier d’un travailleur à domicile à la campagne. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

Figure 15

Saint-Cornier-des-Landes. Atelier d'un travailleur à domicile dans le bourg. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

- 13 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, etc.) ou des pièces brutes de forge qu'il faudra souder, assembler, polir, affûter, etc. 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 la matière première - du fil de cuivre - et 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.
- 14 Chaque semaine, les ouvriers vont porter leur production aux fabricants dont ils dépendent. Lorsque les ouvriers à domicile d'une même maison sont nombreux, ce sont les fabricants qui portent les matières premières ou les pièces "à faire" à domicile et qui collectent les produits finis. L'entreprise la plus importante de quincaillerie, 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. Un secteur différent est couvert chaque jour.
- 15 Le matériel et l'outillage sont généralement la propriété du travailleur à domicile qui les fabrique lui-même. Les outils sont forgés. Certains d'entre eux (tenailles, pinces, matrices) doivent être constamment renouvelés pour être adaptés aux commandes. Dans certains cas cependant, ils sont mis à disposition par le fabricant. Il n'est pas rare non plus que le travailleur à domicile reçoive 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 [...]". (fig. n° 16, n° 17, n° 18)

Figure 16

Saint-Cornier-des-Landes, Musée du clou. Reconstitution d'une forge : la roue était actionnée par un chien, au centre le "billet". Le Chêne, Monique

© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

Figure 17

Saint-Cornier-des-Landes, Musée du clou. Forgeage d'un clou par M. Emile Colas. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

- 16 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. 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 [...] ”*.

Figure 18

Saint-Cornier-des-Landes, Musée du clou. Outils du cloutier forgés par M. Emile Colas. Le Chêne, Monique

© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

- 17 Dans certaines entreprises, le travailleur à domicile exécute une partie de sa production à l'usine. C'est le cas notamment de la ferronnerie décorative à Chanu où il existe une articulation très étroite entre la "boutique" (l'apprentis) et le "grand atelier" (l'usine). "Pour certaines opérations, ils [les travailleurs à domicile] se servaient des machines du grand atelier : polissoirs, perceuses [...]. Les artisans⁶ s'arrangeaient entre eux pour ne pas faire le travail en même temps."
- 18 Le travailleur à domicile, comme d'ailleurs l'ouvrier d'usine, est payé à la pièce ou au kilo (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.
- 19 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. Ça 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 chacune une marge de manœuvre. Le fabricant peut faire travailler plusieurs artisans. De son côté, l'artisan sait qu'il possède un savoir-faire bien particulier. " 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. Ça concluait le marché ". Il s'agit ici essentiellement des forgerons et des artisans qualifiés ; la marge de manœuvre pour les autres artisans, notamment les femmes, est quasiment inexistante.

L'artisanat indépendant

- 20 De deux cents artisans présents à Tinchebray au lendemain de la Première Guerre mondiale, ils ne sont plus que douze dans les années 1950. Sept de ces petites entreprises encore présentes en 1950 ont été fondées avant la Première Guerre mondiale, dont quatre au XIXe siècle. Quatre autres ont été créées dans les années 1920. Enfin, une dernière date de 1950. Malgré l'apparition d'établissements nouveaux, c'est bien à une disparition des artisans indépendants au profit des entreprises industrielles que l'on assiste au cours de la première moitié du XXe siècle (**fig. n° 19**).

Figure 19

Musée de Tinchebray. Fabrication de ferronnerie décorative, maison Clément Dubois, 1905. Le Chêne, Monique

© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

- 21 Les artisans indépendants 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, la majorité travaillent seuls ou en famille. Mais ils sont inscrits à la Chambre des métiers et possèdent leur propre réseau de vente et leur propre catalogue, la plupart du temps une simple feuille. A la différence des travailleurs à domicile, qui n'interviennent généralement que dans un nombre limité d'opérations de transformation, voire une seule, ils réalisent également la fabrication des produits de bout en bout. D'autres artisans sont patrons d'ateliers où ils travaillent avec moins d'une dizaine d'ouvriers.
- 22 A la différence des petites industries, la plupart des artisans, qu'ils travaillent seuls ou qu'ils soient patrons d'ateliers, ont des fabrications très spécifiques : pièges, tenailles,

chaînes, taillanderie, vrilles, etc. (**fig. n° 20, n° 21, n° 22**) Une seule entreprise a une production diversifiée d'articles de jardinage et de cheminée.

Figure 20

Musée de Tinchebray : vrilles, mèches et tarières. Le Chêne, Monique

© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

Figure 21

Musée de Tinchebray : pièges. Le Chêne, Monique

© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

- 23 Héritiers d'une culture familiale et hommes de savoir-faire, principalement jusqu'à la Première Guerre mondiale, les artisans sont de plus en plus souvent aussi des hommes de formation et de savoir technique. Ce savoir a permis à plusieurs d'entre eux de devenir des industriels à part entière.

Figure 22

Musée de Tinchebray : pesons et mousquetons. Le Chêne, Monique
 © M. Le Chêne/CRECET, 2004.

- 24 Si on regarde de près l'histoire de ces établissements durant cette période de l'Entre-deux-guerres, on constate que les industries locales, en particulier l'entreprise Mermier, participent directement au processus de mécanisation et de développement de l'artisanat, en fonctionnant comme de véritables écoles de formation de main-d'œuvre qualifiée. Il apparaît également que le financement de ces établissements est entièrement familial. L'artisan conçoit et fabrique généralement toutes ses machines lui-même. 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 artisans achètent aussi des machines d'occasion à des entreprises locales. L'esprit de débrouillardise, de récupération et d'entraide est proche de celui des travailleurs à domicile (**fig. n° 23**).

Figure 23

Centre-ville de Tinchebray : atelier d'un artisan indépendant. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

- 25 Au début du XX^e siècle, les artisans vendent leur fabrication 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. Ces nouveaux marchés sont obtenus 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'atelier. Certains grands fabricants français et étrangers se déplacent aussi à Tinchebray. Des forains viennent également acheter la marchandise sur place qu'ils distribuent ensuite sur les marchés.
- 26 Malgré leur indépendance et leur propre réseau de vente, la part essentielle de la production des artisans se fait toutefois 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 : ils parlent alors des industriels pour lesquels ils travaillaient 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 [...] quand elles pouvaient les fiche par terre [les artisans] !”

Les établissements industriels

- 27 Si les artisans représentent une frange professionnelle et sociale très fluctuante, les industriels représentent au contraire une communauté particulièrement stable. Au cours des dernières décennies du XIXe siècle sont déjà présents huit des établissements industriels que l'on retrouve au milieu du XXe siècle. Deux usines disparaissent entre les deux guerres, l'une fait faillite, l'autre ne trouve pas de successeur. A l'exception des établissements Mermier⁷, ces entreprises sont l'œuvre de familles locales qui y ont investi leurs capitaux⁸. La plupart sont des héritages directs. On y trouve aussi un certain nombre de croisements de capitaux, soit par mariage, soit par rachat. Ces établissements emploient généralement quelques dizaines d'ouvriers, jusqu'à trois cents pour les établissements Mermier (**fig. n° 24, n° 25**).

Figure 24

Tinchebray : ancienne usine de quincaillerie Achard. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

Figure 25

Maison Buffard à la fin des années 1920, les magasins.

© Coll. part./DR. M. Gérard Buffard - Tinchebray, 2004.

- 28 Au cours de cette première moitié du XXe siècle, le profil des industriels évolue. Les fils d'industriels font des études de commerce mais surtout d'ingénieur. La mécanisation des outils de production devient l'acte essentiel du "savoir produire". Elle reste cependant entièrement "faite maison", dans les ateliers d'ajustage. Jusqu'en 1950, elle 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. Au début des années 1950, la mécanisation comprend également la réalisation de "machines à suivre", qui permettent la création d'une suite d'opérations mécaniques (découpe, soudure, enroulement, etc.), sans intervention humaine ni rupture de chaîne (**fig. n° 26, n° 27**).

Figure 26

Maison Buffard à la fin des années 1920, les ateliers.

© Coll. part./DR M. Gérard Buffard - Tinchebray, 2004.

Figure 27

Tinchebray : Maison Buffard. Vue actuelle. Le Chêne, Monique
© M. Le Chêne/CRECET, 2004.

- 29 Ces établissements sont propriétaires de nombreuses marques déposées. Leurs modes de commercialisation et leurs débouchés sont en partie similaires à ceux des artisans : représentants multicartes, vente sur place à de grands fabricants français et étrangers et aux forains. Les industriels s'appuient 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 commerçants. Les industriels participent également à un marché national et surtout international beaucoup plus large que les artisans. Ils exportent leur production vers les colonies ainsi que vers l'Argentine, le Brésil et le Canada. Après la guerre, ces marchés sont perdus en très grande partie.
- 30 Durant cette période, la plupart des établissements procèdent à une spécialisation et à une certaine répartition des différents types de fabrications. Ils procèdent également à un début de normalisation des produits ; la mécanisation permet en effet moins facilement la fabrication d'outils spécifiques en très petites séries. Les modèles régionaux sont réduits, voire supprimés. Chez Mermier, par exemple, les modèles de fourche passent de 1500 à 39 entre 1920 et 1955. Malgré cela, la gamme des références reste très large ; les industriels continuent "à fabriquer un peu de tout" : 698 articles sont ainsi répertoriés chez Mermier en 1955 dont certains comportent plusieurs dimensions.

Intégration productrice locale et souplesse de production

- 31 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 XIXe siècle. D'autres enfin sont contemporaines, issues d'un essaimage constant des savoir-faire traditionnels (travail de la forge) ou récents (maîtrise de la machine-outil). Le petit patron artisan remplace progressivement le travailleur à domicile dans son rapport avec l'industriel. Mais un élément reste constant dans cette organisation du travail : la délégation de la production. 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. Deux éléments, l'un social, l'autre économique, permettent de comprendre l'attachement des industriels à cette intégration productrice locale.

- 32 Pour les industriels, la stratification et l'articulation des formes de la production représentent un abri social. La main-d'œuvre à domicile, disséminée dans la campagne, attachée à sa terre, est peu revendicatrice. Elle est aussi directement concurrente des ouvriers d'usine. Elle donne aux industriels la possibilité de contenir leurs revendications. Si l'on en croit les journaux locaux de cette période⁹, l'artisanat et le travail en campagne représentent aussi aux yeux des industriels, pour la plupart fervents catholiques, un solide bastion moral.
- 33 Cette articulation des différentes structures locales de production est liée également très étroitement à la nature des produits et la demande du marché. Pour l'ensemble des entreprises, le travail est en grande partie réalisé sur commande, avec de nombreuses adaptations à opérer en fonction des clients. Il comporte même un aspect saisonnier (articles de cheminée et outils de jardinage). Le multi-référencement des industries de Tinchebray est une force pour la vente mais un handicap pour la productivité. Une telle position de petits créneaux n'est rendue possible que parce que ces entreprises sont très adaptables. Cette adaptation se fait de deux façons, en reposant sur la souplesse et l'ingéniosité permanente des procédés internes de fabrication, et en déléguant une partie de la production, les produits spécifiques et en petites séries en particulier.
- 34 A partir des années 1960, le travail à domicile devient tout à fait marginal, sauf dans le domaine de la ferronnerie décorative où il connaît un regain très sensible mais temporaire. Les artisans disparaissent également ou deviennent de petits industriels. La sous-traitance n'existe plus. Aucun groupe socio-professionnel ne contrôle plus le processus économique. Les relations entre les entreprises se font moins dépendantes structurellement mais continuent néanmoins sous la forme d'un système d'entraide souple et informel.

Les relations entre entreprises locales après 1960

Positions, rôles et codes de réciprocité

- 35 Après 1960, des liens d'une autre nature fédèrent les entreprises locales. 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 d'entre eux. Cette forte concurrence n'empêche pas cependant les collaborations techniques, les échanges, les coups de main et une entente au niveau du marché du travail.
- 36 Le "local" joue tout d'abord au niveau des processus de production. De nombreux "échanges" se font ainsi régulièrement pour créer les catalogues qui doivent comporter

une gamme de produits aussi cohérente et complète que possible. Celle-ci est indispensable pour être référencée auprès des distributeurs. Ces “échanges” se font à la fois entre artisans et industriels, et entre industriels eux-mêmes. 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 quincaillerie de Tinchebray : “*Tout Tinchebray travaillait ensemble mais pas avec Chanu [entreprise de ferronnerie décorative Bouvet]. Dubois [entreprise de ferronnerie décorative également] travaillait tout seul aussi*”. Les échanges entre industriels vont au-delà de la région de Tinchebray. Ils existent notamment avec une entreprise de quincaillerie située près de Vire (Calvados) et une entreprise de taillanderie de Sourdeval (Manche).

- 37 Des liens existent aussi au niveau du matériel entre les entreprises les mieux équipées et les autres. Ainsi, un ouvrier 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 débrouillés aussi [...] quand ils avaient besoin des machines*”. Cette coopération technique est étendue à la vente de machines d'occasion. 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.
- 38 L'entraide est moins fréquente au niveau des matières premières. Elle arrive par ailleurs tardivement, quand les artisans éprouvent des difficultés pour se faire livrer des petites quantités. Un artisan : “*On achetait nous-mêmes la marchandise [la matière première]. Elle venait par baguettes de 2m50, avec des diamètres différents.*” [...] A la fin [années 1980 surtout], 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”.
- 39 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.
- 40 Le premier type d'entente concerne les salariés renvoyés pour lesquels retrouver un emploi dans une autre entreprise de Tinchebray devient très difficile. 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*”.
- 41 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*”.
- 42 Enfin, le troisième type d'entente concerne la main-d'œuvre qualifiée que, normalement, on ne débauche pas d'une entreprise à l'autre. Cette dernière règle est cependant sans cesse contournée. “*Entre les entreprises de Tinchebray, il y avait une concurrence énorme au niveau des ouvriers, surtout ceux qui étaient qualifiés. 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 ”.

- 43 Au niveau commercial, une règle tente également de s’établir afin de s’accorder sur les remises faites aux clients. Mais les pratiques anciennes et la concurrence dominent. *“ 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 Consortium des Fabricants de Quincaillerie de Normandie (CFQN) sera constitué pour mettre un terme à cette concurrence locale.
- 44 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 ; il ne réussit pas à infléchir les lois du marché mais il réussit à prendre une part non négligeable dans la détermination des dynamiques économiques.

Les regroupements d'entreprises. Une tentative de création d'une usine sans murs

- 45 Face à une concurrence locale acharnée qui entraîne une réduction destructrice des prix, 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).
- 46 *“ 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. *“ Tous les clients ont été mis à échelle ”.* Puis un groupement, le CFQN, est créé en 1959. Ce groupement est alors le premier de ce type en France. Il réunit six des neuf principales industries du fer de Tinchebray puis une autre située à Vire (Calvados). Parmi les trois entreprises restantes, l'une, petite, n'a pas voulu adhérer par peur d'être absorbée par les plus grandes ; les deux autres appartiennent au secteur un peu particulier de la ferronnerie décorative.
- 47 Le Consortium des industriels de Tinchebray est lancé avec un double objectif : abolir leur concurrence réciproque et exporter, notamment à l'intérieur du Marché commun. Pour diminuer les frais de production, une société conventionnée, à laquelle chacun d'eux adhère, est créée. Elle gère de façon commune les achats des machines et des matières premières. Le Consortium veille également au strict respect des conditions de remise envers la clientèle française, déjà tentées avant la création du CFQN. Enfin, les fabrications se spécialisent et une marque unique est créée, la marque Dragon. Un service commercial à l'exportation est organisé.
- 48 Les résultats sont très probants, notamment ceux de l'exportation. Ils sont obtenus grâce à la coopération qui s'établit dès 1960 entre les industriels du CFQN et l'entreprise allemande Gardena, créée la même année. Tinchebray s'oriente alors résolument vers la production d'outils et de matériel de jardin, d'autant que l'outillage à main devient à cette époque de moins en moins porteur avec la mécanisation qui se répand dans tous

les secteurs professionnels. Les outils Gardena seront exclusivement fabriqués à Tinchebray jusqu'en 1981. La marque Dragon sera alors progressivement remplacée par la marque Gardena.

- 49 Mais le regroupement de ces entreprises qui restent directement concurrentes 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 fusions et des rachats qui concernent trois entreprises adhérentes en 1968. Ces restructurations ébranlent le groupement qui éclate dans l'année.
- 50 Un second Groupement d'Intérêt Economique, le Groupement des Fabricants de Quincaillerie de Normandie (le GFQN) voit le jour avec quatre entreprises restantes. La principale industrie, Mermier, n'y adhère pas. La marque Dragon est récupérée. La collaboration avec la société Gardena reste identique. Les exportations continuent de se développer (plus de 50 % du chiffre d'affaires en 1981). Un service commercial et d'expédition 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 fusion et de rachat - met le groupement en difficulté. Il éclate en 1993.
- 51 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'autres qui y ont adhéré, il se solde par le rachat ou la disparition. Cette dynamique commerciale et d'exportation a cependant été essentielle ; elle a entraîné dans son sillage la plus grande partie des entreprises de Tinchebray dont beaucoup étaient alors artisanales. Elle leur a permis de trouver des nouveaux marchés et de se développer.
- 52 Les regroupements ainsi que les concentrations d'entreprises ont eu aussi des incidences sur les dominances d'activités. La concurrence locale n'a pas disparu entièrement. Mais, à partir de ces années, les entreprises de Tinchebray ont fortement reconsidéré leurs frontières respectives. Chacune d'elles a ainsi pu s'affirmer localement dans une spécialité et, bien souvent, elle est apparue comme leader dans son domaine.

Epilogue. Les années 1990, fin d'un système industriel local ?

- 53 En 1999, sous l'impulsion d'un représentant politique local de Tinchebray, onze entreprises de la région de Tinchebray se constituent officiellement en Système Productif Localisé (SPL) “ label quincaillerie ”. Toutes les entreprises du pôle, sauf une, y adhèrent. En 2003, une société s'en retire tandis qu'une firme extérieure au pôle y entre. L'objectif du SPL est de créer des plates-formes communes d'achat et de distribution et de prospecter collectivement de nouveaux marchés. Le SPL vise aussi la constitution d'un label ou d'une marque collective qui devrait permettre la reconnaissance des savoir-faire spécifiques de la région de Tinchebray. L'incidence du SPL n'est pas négligeable mais cinq années après sa création, le SPL se limite à une timide collaboration au niveau des moyens techniques, sans atteindre le niveau de la

prise de marché ni celui de la réalisation de fabrications en commun, en dépit des objectifs proclamés. Malgré la création du SPL, le tissu industriel de Tinchebray n'en est pas plus échafaudé ni uni. C'est même l'inverse qui se produit.

- 54 On voit apparaître dans les années 1990 un nouveau rapport au “ local ”. Durant ces années, les entreprises commencent à développer leurs propres stratégies indépendamment les unes des autres en se réorganisant et en s'associant avec des entreprises extérieures. Cette association se fait pour certaines entreprises sur la base de réseaux (intégration horizontale) : par l'achat de sociétés complémentaires à leur activité, la création de filiales à l'étranger, etc. Elle se fait pour d'autres par une intégration à des groupes (intégration verticale). En 2004, la moitié des entreprises du travail du fer de Tinchebray ne sont plus sous contrôle familial et local. On peut aussi ajouter que les entreprises ont tendance à se tourner davantage vers les structures extérieures, vers les unions et syndicats professionnels notamment, que vers le SPL. Pour ce dirigeant : *“ Les entreprises sont plus localisées qu'ensemble ”*. *“ La volonté de regroupement est une façade. Chacun travaille pour soi, dans son coin ”*.
- 55 A partir de ces années, non seulement le “ local ” n'est plus l'élément organisateur et régulateur des industries de petite métallurgie de Tinchebray mais encore ces mouvements de capitaux conduisent-ils à une sorte de désarticulation de l'économie locale. Les entreprises extérieures auxquelles s'associent ou sont intégrées les entreprises de Tinchebray, ainsi que leurs filiales, sont en effet des concurrentes directes des autres entreprises locales.
- 56 Les tentatives des élus pour reconstruire de la synergie sociale, pour insuffler des opérations de développement local, apparaissent alors bien 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 apparaît dans ce contexte comme une création politique quelque peu décalée par rapport aux logiques et aux attitudes des professionnels.

BIBLIOGRAPHIE

CHAMBRE RÉGIONALE DE COMMERCE ET D'INDUSTRIE (CRCI). Tableau de bord commercial de villes de Basse-Normandie. Tinchebray-1980.

CHAMBRE RÉGIONALE DE COMMERCE ET D'INDUSTRIE (CRCI). La manufacture de quincaillerie Mermier et Cie. **Etudes et travaux**, (1955-1956) 58, p. 104-107.

CHAMBRE RÉGIONALE DE COMMERCE ET D'INDUSTRIE (CRCI). Consortium des fabricants de quincaillerie de Normandie. **Etudes et travaux**, (1967-1968) 70, p. 181-186.

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 4ème région, 1919.

LAVOLLE, Michèle. *Tinchebray 1980 : " La fin des héritiers, le temps des successeurs "*, dans HERIN, Robert (éd). **Le Domfrontais : déracinement et nouveaux ancrages**. Caen : éditions du CNRS, 1981.

LAVOLLE, Michèle. *Tinchebray 1800-1914. Une société en mouvement. Le pays bas-normand*, 1983.

LE CHENE, Monique. **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 ?** Rapport final de 117 pages. Paris : Ministère de la Culture/Mission à l'ethnologie (dépôt), mai 2004 (appel d'offres de 2002, programme " Tourisme ").

NOTES

1. Le Mesnil-Ciboult, à l'ouest ; Le Fresne-Porêt, Saint-Jean-des-Bois, Yvrandes, Beauchêne, Saint Cornier-des-Landes, au sud ; La Chapelle-Biche, Chanu, Landisacq et Fresnes, à l'est ; Saint-Quentin-les Chardonnetts, au nord.
2. Voir dans la base Mérimée : notices IA00060925, IA00060926, IA00060927, IA00060928, IA00060929.
3. DESMARS, M. (sous la présidence de, préfet de 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 4ème région, 1919, p. 206.
4. L'industrie de la ferronnerie décorative est plus concernée que les autres par une production en petites séries d'objets à forte valeur ajoutée. Sa réponse - immédiate - à une brusque et forte augmentation de la demande a été le développement du travail à domicile.
5. Les clous mariniers sont des clous destinés à la construction des bateaux en bois.
6. A Tinchebray, les travailleurs à domicile sont nommés artisans. Ce n'est que par commodité, pour ne pas les confondre avec les artisans indépendants que nous utilisons le terme de travailleur à domicile.
7. Voir dans la base Mérimée : notices IA00061071, IA00061097.
8. Les établissements Mermier ont été créés par un industriel stéphanois, Etienne Mermier, en 1889. Ce dernier, spécialisé dans la fabrication de fourches, rachète plusieurs petits établissements de quincaillerie. Son usine devient rapidement la plus importante de Tinchebray. Elle emploie presque immédiatement une centaine d'ouvriers.
9. Journal de Tinchebray, Journal de Flers et de l'Arrondissement de Domfront.

RÉSUMÉS

La fabrication de quincaillerie et de ferronnerie décorative occupe à Tinchebray plus de six cents personnes réparties dans onze entreprises dispersées dans un rayon d'environ cinq kilomètres autour de la ville. Héritières de structures de production anciennes, insérées dans un environnement profondément rural et isolées de centres industriels importants, les entreprises de Tinchebray ont développé entre elles des liens forts mêlant concurrence et dépendance. Cet article, bâti sous la forme d'une chronique, trace l'évolution de ces industries dans leur rapport

au “ local ”. Il décrit la formation d'un système industriel complexe, puisant dans le “ local ” sa force d'adaptation aux bouleversements économiques majeurs du XXe siècle. Enfin, il montre le paradoxe qui existe, dans la dernière décennie, entre les logiques économiques des entreprises, tournées vers l'extérieur, et le discours des élus, accordant au “ local ” un rôle essentiel dans le développement économique et la synergie sociale.

Ironmongery and decorative metalwork today occupy more than six hundred workers in eleven firms scattered across an area of about five kilometres around the village of Tinchebray in the Orne department. This activity may be seen as the legacy of older forms of industrial production, located in this rural environment far from important industrial centres. The firms at Tinchebray have developed strong links in which competition and inter-dependence are mingled. Presented in the form of a chronicle, this article traces the evolution of these industries and of their relations to the local context. The industrial system it describes is a complex one, drawing from this local context the strengths that have enabled it to confront the economic upheavals of the 20th century. The article also underlines a paradox which has become apparent over the last decade, contrasting the outward-looking economic logics of the firms themselves and the attitude of the local authorities, looking inwards and according considerable importance to the locality for economic development and social synergy.

INDEX

Mots-clés : économie locale, ferronnerie, monde rural, petite métallurgie, quincaillerie, Tinchebray pôle industriel, travail à domicile

Keywords : decorative metalwork, industrial centre, ironmongery, local economy, outwork, rural industry, Tinchebray (Orne)

AUTEUR

MONIQUE LE CHÊNE

Ethnologue. Centre régional de culture ethnologique et technique de Basse-Normandie (CRECET).
monique.le.chene@wanadoo.fr