

<https://www.geneacaux.fr/spip/spip.php?article1129>



Métier d'autrefois : Le cloutier ou clostrier

- Comprendre ... - Histoire cauchoise - Métiers -



Date de mise en ligne : mardi 2 avril 2024

Copyright © Cercle Généalogique du Pays de Caux - Seine-Maritime - Tous droits réservés

Nous allons faire un saut de quelques siècles dans l'histoire ! Avant l'invention du clou, on assemblait les objets avec des lianes ; puis par la suite avec des chevilles. Autrefois, la fabrication du clou était le fruit de tout un savoir faire. Celui qui fabriquait ou qui vendait des clous était dénommé cloutier. On les fabriquait à la main. Souvent englobé par les ferronniers ou les forgerons, le cloutier connaît une certaine prospérité jusqu'au début du XVII^{ème} siècle. A cette époque, la demande de clous est encore forte pour les chantiers du bâtiment.



Les divers métiers de cloutier :

Dans l'ancienne France, dans le livre des métiers rédigé vers 1268, on distinguait les cloutiers et les cloutiers d'épingles. Les premiers étaient membres de la communauté des cloutiers-lormiers-étameurs-ferronniers et les seconds, faisaient partie de la corporation des épingliers-aiguilletiers. Très proche des cloutiers, on trouvait les cloutiers attacheurs. Au XIII^{ème} siècle, on les nommait « feiseurs de claus pour atachier boucles, mordants et membres sur courroies ». Dans certaines régions, il se confond parfois avec le serrurier ; cet artisan cumulant plus ou moins les deux activités. Bien que distinct à l'origine, les cloutiers finissent par ne former qu'un seul métier.

Les premières machines à clous sont brevetées en 1786 en Amérique, et en 1790 au royaume uni. A partir de 1820, ce métier artisanal, est progressivement remplacé par les machines à clou anglaises, produisant en moyenne, dix à cinquante fois plus qu'un cloutier.

Longtemps forgé un à un à la main, les clous étaient assez onéreux. C'est pourquoi, dans certaines autres corporations, on préférait continuer à utiliser des chevilles en bois.

En 1848, une enquête nationale, estimait le nombre de cloutiers français à 4570.



(Rond point à Rugles)

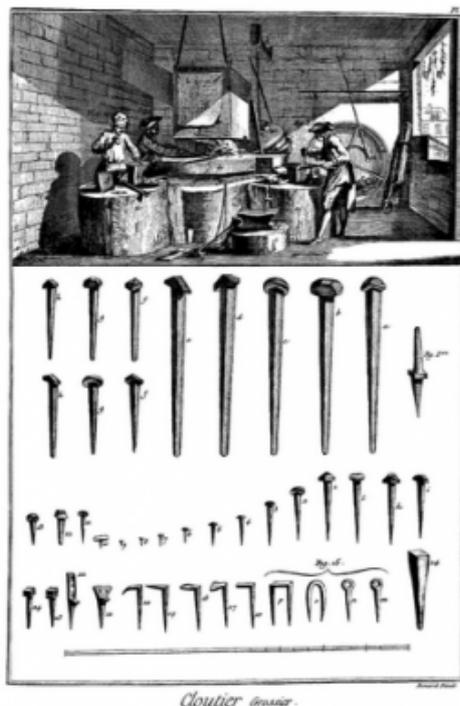
La réglementation du métier :

D'après les status d'Etienne Boileau, les cloutiers de Paris pouvaient avoir autant d'ouvriers que bon leur semblait ; mais il ne leur était permis de prendre qu'un seul apprenti à la fois. L'apprentissage durait entre six et huit ans. Celui-ci était alors reçu ouvrier, puis maître. Une clause stipulait qu'un ouvrier avait le droit de travailler en dehors pour le public, quand son maître n'avait pas d'ouvrage à lui confier. Comme dans la plupart des corporations, les nouveaux maîtres étaient reçus durant la fête patronale ; donc à la saint cloud.

Concernant l'apprenti, celui-ci devait respecter les termes de son contrat. Si, par exemple, il partait avant la fin de son apprentissage, il devait des dommages et intérêts à son maître. Il en était de même dans l'autre sens.

Dans les règlements, on nous apprend qu'il existait des cloutières. Dans les autres corps de métiers, des femmes pouvaient tenir une boutique, mais, en général, c'était quand le mari était décédé, et en s'astreignant à certaines formalités.

Concernant les statuts des cloutiers de Rouen, datant de 1501, nous trouvons quelques modifications importantes. Les règlements du XIII^{ème} siècle pour Paris ne donnent que peu de renseignements sur l'organisation de la corporation. Sur ceux de Rouen, au contraire, nous sommes en face d'une communauté régulièrement administrée par trois gardes élus par des maîtres, rééligibles de trois ans en trois ans. L'apprentissage ne dure que trois ans au bout duquel l'apprenti fait un chef d'oeuvre au domicile de l'un des gardes. Chacun doit payer dix sous tournois en entrant dans la corporation ; cinq au gardes et cinq à la confrérie de Sainte Anne, fondée en l'église des augustins de Rouen.



Le métier de cloutier :

Le métier de cloutier était dur. L'artisan travaillait douze à treize heures par jour. Une certaine force physique était nécessaire, ainsi que beaucoup d'habileté. Il fallait douze coups de marteau pour chaque clou. Un bon ouvrier produisait moins d'un kilo de clous à l'heure, soit selon la taille, entre cinquante et cents clous à l'heure. Il travaillait à domicile pour un marchand. Ce dernier lui apportait la matière première, soit du fer effilé. Le cloutier était donc payé en fonction de sa production. Le gain devait être insignifiant. A cette époque, la production dépendait de l'expérience du cloutier et de la conjoncture des commandes. On entend dire souvent « travailler pour des clous », c'est à dire travailler pour pas grand-chose.

Certains cloutiers étaient propriétaires de leur forge ; mais beaucoup se contentaient d'affermier la forge dont il avait besoin. Les minutes notariales contiennent beaucoup de « fermes de forge ». Les propriétaires qui les donnaient à ferme aux cloutiers étaient presque toujours des marchands. Quand le bail était fini ou que le cloutier était mort, ou qu'il faisait de mauvaises affaires, le marchand reprenait la forge et l'affermait à un autre cloutier.

Le monde agricole vit modestement. L'hiver est peu propice aux travaux des champs et cette période peut être consacrée à une autre activité. Le paysan doit s'occuper et surtout trouver des petits métiers qui vont lui permettre de nourrir sa famille. Si le métier de cloutier ne rapporte guère, il ne nécessite pas un matériel important.

L'outillage et l'équipement du cloutier :

Dès le moyen âge, situés près des mines de fer et des forges, les cloutiers s'installaient le long des cours d'eau, afin d'utiliser la force hydraulique pour actionner le soufflet qui activait le foyer. Quelquefois, faute de ruisseaux, des roues à hommes, puis à chiens, ont été utilisées. Les outils ne changèrent guère du moyen âge au XIX^{ème} siècle.



Les instruments des cloutiers.
D'après une image de
la corporation des Cloutiers de Paris
au XVIIe siècle (Cabinet des
estampes de la Bibliothèque nationale).

Le cloutier utilisait une forge, chauffée au charbon, dont le feu était entretenu par un soufflet. Les soufflets de forge vont toujours par paire. Le cloutier veillait surtout au cuir du soufflet, en évitant de le percer, en le brûlant. De temps en temps, il fallait le huiler. Un soufflet peut alimenter jusqu'à six places ; mais avec deux soufflets, un marchand fait travailler huit cloutiers.

Sur un bloc de granit ou un billot de bois était posée une enclume appelée cloutière. L'enclume était soit en fer battu, soit en fonte. La plaque ou cloutière se composait d'un cylindre de fer d'une quarantaine de centimètres de diamètre sur vingt de hauteur. Elle était constituée de plusieurs éléments qui avaient une fonction précise.



.....enclume du cloutier.....

Fixée verticalement, il y avait d'abord la lame appelée tranche ou tranchat. Celle-ci servait à sectionner les vergelines ou carreaux de fer (tiges de matière première). Puis venaient deux pièces de métal d'une hauteur inégale

Métier d'autrefois : Le cloutier ou clostrier

: « la place », espèce de coin émoussé dont la partie supérieure était aplatie et un peu inclinée, sur laquelle le cloutier façonnait la jambe du clou. Après avoir chauffé au rouge le barreau de métal, la pointe était étirée, c'est à dire forgée pour en faire la lame. On en formait la pointe et quand celle-ci était faite, on paraît, c'est à dire qu'on l'unissait et le dressait sur le « pié d'étape ».

Concernant le pied : on y encastrait les cloutières amovibles où étaient façonnées les têtes des clous. Ainsi quand le clou était paré, on le sectionnait à bonne longueur sur le ciseau, en lui administrant un seul coup de marteau. La partie coupée dans la cloutière était donc rabattue. En deux ou trois coups de marteau sur l'extrémité, la tête était alors façonnée. Il y avait autant de cloutières que de types de clous qu'on se proposait de fabriquer. Enfin, un dernier coup de marteau donné par en dessous, projetait le clou hors de la cloutière, et se retrouvait dans une boîte en tôle appelée curbel, déposée au pied de l'enclume. Tout résidait donc dans le coup de main.

Suivant les régions, on se protégeait les diverses parties du corps différemment, pour se protéger des paillettes de métal en fusion : sabots bottes, bandes de cuir autour des mollets, tablier de cuir, pantalon de grosse toile ou une basane.

Les diverses sortes de clous :

Les clous qui servaient à de nombreux usages, étaient d'une grande diversité. L'énumération est infinie. En voici quelques exemples :

Les charpentiers dans les gros ouvrages se servaient de clous à deux pointes ou à tête de champignon. On les voyait sur les portes cochères et sur les portes des granges.

Les menuisiers se servaient de clous à parquet.

Les couvreurs se servaient de clous en zinc pour fixer les ardoises.

Les maçons et les plâtriers utilisaient des clâous à bouche.

Le cordonnier, pour ferrer les chaussures, se servait de clous caboches.

Les chaudronniers se servaient de clous à river (clou avec tête mais sans pointe).

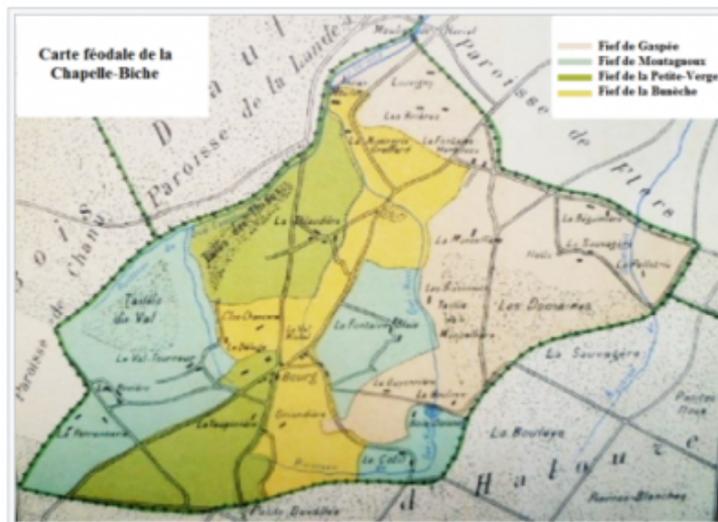


La Chapelle Biche, dans l'Orne, Capitale du clou normand :

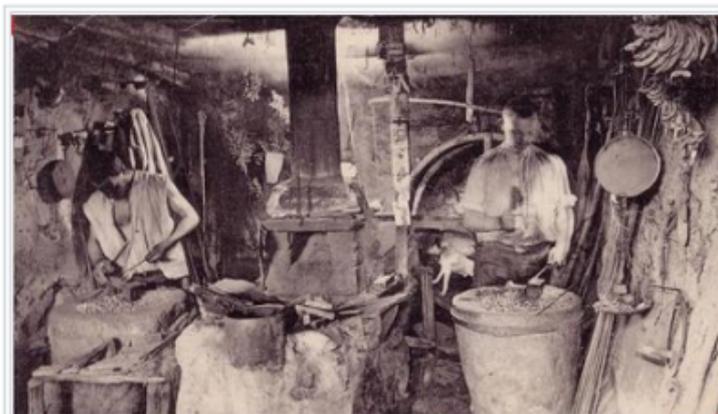
Métier d'autrefois : Le cloutier ou clostrier

La chapelle Biche était dans la zone cloutière de Chanu, la capitale du clou normand. Dans un rapport de 1657, tous les paroissiens sont marchands de fer et cloutiers, voituriers, bûcheurs, charbonniers, menuisiers et artisans de tous les ouvrages qui se font aux grosses forges de Halouze et larchamp.

Au début du XVIII^{ème} siècle, la production de petits clous à Chanu et sa région, atteint un niveau national. Les cloutiers utilisent la production des fenderies du maine et en particulier celle de Port Brillet qui passe pour produire le meilleur fer à clous. Les cloutiers travaillent regroupés dans des carrés de maisons servant à forge ; ou pour les plus pauvres sous un abri, au fond du jardin.



Par la suite, la forte demande de clouterie de marine, déplace le centre de gravité de la clouterie de Chanu vers saint Cormier et Beauchêne. Cette demande impose une génération de marchands, capables de mobiliser des sommes importantes et de faire travailler de nombreux cloutiers. Après la révolution, au nord-est de Chanu, certains cloutiers et petits marchands proches des quincailliers se diversifient dans la serrurerie. Avec l'apparition de la production mécanique de la pointe de Paris et la disparition des forges à bois régionales, remplacées par des forges à coke plus éloignées, le clou forgé perd les marchés de la marine et entre en décadence.



Au XVII^{ème} siècle, dans les actes notariaux de l'Orne, on retrouve la trace de la fabrication de clous dans des habitations : un carré de maisons, une forge dans un jardin, une forge et boutique etc.....

A saint Cornier des Landes, pendant la période estivale, au musée du sabotier et du cloutier, des bénévoles font

Métier d'autrefois : Le cloutier ou clostrier

redécouvrir ces métiers d'autrefois, vestiges d'un patrimoine et d'un savoir faire ancien.



En Seine Maritime, on trouve aussi quelques artisans cloutiers disséminés sur le territoire. A Duclair, une clouterie est fondée en 1891 par Clarin Mustad, industriel originaire de Norvège. Cet industriel s'était spécialisé dans la fabrication de clous à ferrer les chevaux avant de diversifier sa production. Les machines et la matière première étaient acheminés de Norvège par bateau. Cette usine sera victime d'un violent incendie en avril 1893 et fermera ses portes en 1980. Sur les listes électorales de Duclair, on retrouve les noms des employés de cette entreprise.



Répartition et origine du nom :

On utilise la plupart du temps les noms de famille sans penser à leur origine, à leur signification. Souvent un métier donnait son nom à celui qui le pratiquait. Par ailleurs, le nom de famille cloutier trouve son origine dans la France médiévale. De nos jours, le nom est porté dans certains pays francophones à travers le monde. Il est très répandu au Québec. La migration et l'établissement des familles cloutier ont contribué à cette distribution géographique plus étendue.

Comme exemple, nous avons Zacharie Cloutier né vers 1590. Il est originaire de Saint Jean de Mortagne au

Perche. Fils de Denis Cloutier et de Renée Brière, il épouse Sainte Dupont, veuve de Michel Lermusier, le 18 juillet 1616, dans son village d'origine. De leur union naissent six enfants. Cinq les accompagnent à Beauport, en 1634. Il est parmi les premiers à s'établir en Nouvelle France. Il est charpentier. En 1667, il possède deux bêtes à cornes. Zacharie Cloutier, âgé de 87 ans, devenu seigneur de la clousterie, décède à Château Richer, le 17 septembre 1677.



Histoire de la famille Cloutier au Québec :

<https://famille-arbour.com/2011/08/04/histoire-famille-cloutier-en-amerique/>

L'histoire de Zacharie Cloutier par Jean François Loiseau :

(Allez découvrir la superbe vidéo que vous trouverez dans l'article)

<https://www.perche-quebec.com/perche/individus/cloutier-zacharie.htm>

Ce nom de famille peut présenter diverses variantes, en raison de l'évolution de la langue française à travers le temps, et des particularités régionales : cloutié, cloutière, clouzier, cloutter, clouter, clouterre, cloustier, cloustière ou encore cloustère.

F.Renout

(Administrateur cgpcsm)

Sources :

Gabriel Delage (les cloutiers du pays d'horter)

Roxanne Delcourt (revue votre généalogie)

Laurent Quevilly (ces mariages chez mustad)