NATIONAL MUSEUM
OF MAN
MERCURY SERIES

MUSÉE NATIONAL
DE L'HOMME
COLLECTION MERCURE

HISTORY DIVISION
PAPER No. 8

DIVISION DE L'HISTOIRE
DOSSIER No. 8

UN FERBLANTIER DE CAMPAGNE (1875-1950)

JEAN-PIERRE HARDY

FC
15
H57
no. 8
ex. 3
CMC

NATIONAL MUSEUMS OF CANADA

MUSÉES NATIONAUX DU CANADA

OTTAWA 1975

NATIONAL MUSEUM
OF MAN
MERCURY SERIES

MUSÉE NATIONAL
DE L'HOMME
COLLECTION MERCURE

HISTORY DIVISION
PAPER No. 8

DIVISION DE L'HISTOIRE
DOSSIER No. 8

UN FERBLANTIER DE CAMPAGNE (1875-1950)

JEAN-PIERRE HARDY

NATIONAL MUSEUMS OF CANADA

MUSÉES NATIONAUX DU CANADA

OTTAWA 1975

BOARD OF TRUSTEES
NATIONAL MUSEUMS OF CANADA

Mr. George Ignatieff	Chairman
M. André Bachand	Vice-Président
Mr. George W.P. Heffelfinger	Member
Mr. Michael C.D. Hobbs	Member
Dr. Sally Weaver	Member
M. Léon Simard	Membre
Mme Marie-Paule LaBrèque	Membre
M. Jean des Gagniers	Membre
Mme Marie Tellier	Membre
M. André Fortier	Membre
Dr. William Schneider	Member
Mr. William Dodge	Member

MUSEES NATIONAUX DU CANADA
CONSEIL D'ADMINISTRATION

SECRETARY GENERAL

Mr. Bernard Ostry

SECRETAIRE GENERAL

DIRECTOR
NATIONAL MUSEUM OF MAN

Dr. William E. Taylor, Jr.

DIRECTEUR
MUSEE NATIONAL DE L'HOMME

CHIEF
HISTORY DIVISION

Dr. F. J. Thorpe

CHEF
DIVISION DE L'HISTOIRE

Crown Copyright Reserved © Droits réservés au nom de la Couronne

OBJECT OF THE MERCURY SERIES

The Mercury Series is a publication of the National Museum of Man, National Museums of Canada, designed to permit the rapid dissemination of information pertaining to those disciplines for which the National Museum of Man is responsible.

In the interests of making information available quickly, normal production procedures have been abbreviated. As a result, editorial errors may occur. Should that be the case, your indulgence is requested, bearing in mind the object of the Series.

BUT DE LA COLLECTION MERCURE

La collection Mercure, publiée par le Musée national de l'Homme, Musées nationaux du Canada, a pour but de diffuser rapidement le résultat de travaux qui ont rapport aux disciplines pour lesquelles le Musée national de l'Homme est responsable.

Pour assurer la prompte distribution des exemplaires imprimés, on a abrégé les étapes de l'édition. En conséquence, certaines erreurs de rédaction peuvent subsister dans les exemplaires imprimés. Si cela se présentait dans les pages qui suivent, les éditeurs réclament votre indulgence étant donné les objectifs de la collection.

PREFACE

Pourquoi le Musée publie-t-il un inventaire descriptif et illustré de l'outillage d'un ferblantier québecois? Depuis des années le Musée ramasse, pour la collection de sa Division de l'histoire, une grande variété d'objets illustrant la vie canadienne du passé; et une partie importante de ce passé, c'est l'oeuvre des artisans qui travaillaient avant l'ère de la production en série. Il faut les mieux connaître, ces artisans: l'ambiance de leurs métiers, l'organisation et les relations de leur travail, l'équipement de leurs ateliers, leurs méthodes de conduire les affaires, et leurs produits. Des inventaires d'outils, où l'on explique l'usage de chaque pièce et les rapports entre les pièces, aident à rendre compréhensible au grand public ce qui ne serait connu que par un groupe restreint; et à rendre la vie à ce qui autrement ne serait qu'une collection d'objets. Ainsi, les inventaires constituent une contribution importante aux études et aux expositions sur les métiers, sur les artisans, et sur l'usage de leurs produits.

Par les données de l'inventaire nous commençons à apprendre quelque chose des coutumes et des habiletés des artisans, à connaître les moyens qu'ils avaient pour créer, pour construire. Pour ceux qui s'intéressent à la technologie, l'inventaire d'outils peut rendre plus facile et plus accessible le lien entre le passé plus ou moins récent de ces artisans et le présent de la technologie moderne. L'étude des outils et de la production artisanale peut être un moyen parmi d'autres pour définir une civilisation et certaines étapes de l'évolution technologique qui la caractérise.

F.J. Thorpe

TABLE DES MATIERES

Préface ii

Table des matières. iii

Bibliographie iv

Remerciements v

INTRODUCTION. 1

Première partie

La carrière de François et d'Albert. 4

Le travail 10

Deuxième partie

Les outils manuels 19

Les machines-outils. 33

La production. 39

Index 49

BIBLIOGRAPHIE

Les deux articles de John H. Demer et les histoires des techniques de M. Daumas et C. Singer nous ont fourni quelques informations générales sur l'évolution du métier. Les autres volumes ont surtout servi à préciser la terminologie. On notera, cités dans le corps du travail, plusieurs termes populaires qu'on ne retrouve dans aucun dictionnaire français. Ils proviennent soit des deux catalogues, soit des propriétaires des objets. J'ai tenu à les signaler afin que, comme les objets, ils ne se perdent pas au cours des âges.

ANONYME. Histoires des sciences et des techniques. Bulletin signalétique 22. Paris, Centre de documentation du CNRS, (s.d.).

ANONYME. Larousse de l'industrie et des arts et métiers. Paris, Librairie Larousse, (1935), 1280 p.

CATALOGUE. A Prud'homme & Fils Ltée. Ferronnerie-Hardware. Catalogue 50. Montreal, (s.d.).

CATALOGUE. Omer DeSerres Ltée. Montréal, novembre 1926.

DAUMAS, Maurice (éd.). Histoire générale des techniques. Tome II: Les premières étapes du machinisme. Paris, PUF, 1965, 750 p.

DEMER, John H. "How tinsmith used their tools." The Chronicle of the Early American Industries Association Inc., Vol. XXVI, no. 4 (déc. 1973): 49-57.

DEMER, John H. "Tinners' tools and their manufacture." The Chronicle of the Early American Industries Association Inc., Vol. XXVII, no. 1 (1974): 1-7.

DIDEROT, Denis et alii. Encyclopédie ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers. Lausanne et Berne, Sociétés typographiques, 1781-1782. 36 vol. et 3 vol. de planches.

JAUBERT, Abbé. Dictionnaire raisonné universel des arts et métiers contenant l'histoire, la description, la police des fabriques et manufactures de France et des pays étrangers; ouvrage utile à tous les citoyens. 5 vol., Paris, Didot, 1773.

SINGER, C. et alii. A History of Technology. Vol. IV: The industrial revolution c.1760 to c.1850. Oxford, Clarendon Press, 1958, 728 p.

REMERCIEMENTS

Ce travail a été rendu possible en un si court laps de temps grâce au travail préliminaire mais combien indispensable de photographie et de cueillette d'informations sur le terrain effectué par Hélène Simard, Serge St. Pierre et Thierry Ruddell. A eux s'adressent donc mes premiers remerciements. Pour qui connaît combien est délicat le travail de mise en page saura apprécier le travail de dactylographie de Mme Thérèse Tremblay, de la Division d'histoire, Musée national de l'Homme.

INTRODUCTION

Les tâches, les outils et l'organisation du travail apparaissent comme interdépendants. Qu'il suffise d'introduire un nouvel outil plus perfectionné dans un atelier et les tâches de même que l'organisation du travail en sont souvent modifiées. La présentation d'un inventaire de l'outillage d'un ferblantier qui a oeuvré de la fin du XIXe siècle jusqu'au milieu du XXe a donc comme objectif, dans un premier temps, de faire connaître l'outillage, les techniques de travail et la production d'un métier traditionnel disparu. C'est aussi un premier apport à l'étude de l'évolution technologique, domaine qui doit être approfondi pour une meilleure compréhension du monde du travail en général. La multiplication de ce genre d'ouvrage, simple à première vue mais constituant un document de grande valeur, conduira inévitablement à des études plus en profondeur de l'évolution du travail et de la technologie.

Au lieu de présenter en première partie un arrière-plan historique du métier, nous présentons une biographie des principaux artisans François et Albert Lévesque en insistant sur le contexte dans lequel ils ont évolué et le genre de travail qu'ils ont dû effectuer durant leur longue carrière. Les laisser se raconter donne certainement plus de vie au document qui est un témoignage précieux sur l'artisan du tournant du XIXe siècle.

L'inventaire descriptif et illustré de l'outillage poursuit, en plus des buts déjà cités, celui de conserver pour

des études ultérieures des outils ou des produits de facture artisanale avant qu'ils soient jetés au rebut ou vendus comme ferraille. Ils proviennent en totalité de la boutique de ferblantier de la famille Lévesque de St. Pacôme, comté de Kamouraska. Cette boutique est d'abord l'oeuvre de l'arrière grand-père François qui y travailla de 1897 à 1935 puis, de son fils Albert qui était à la fois ferblantier et plombier. Celui-ci prit sa retraite en 1966 et légua sa boutique à trois de ses enfants qui la transforment par nécessité en entreprise de plomberie. Depuis 1960 environ, la boutique n'est utilisée qu'en de rares occasions pour des travaux de ferblanterie et sert surtout d'entrepôt pour les anciens outils et les plus récents de plombier.

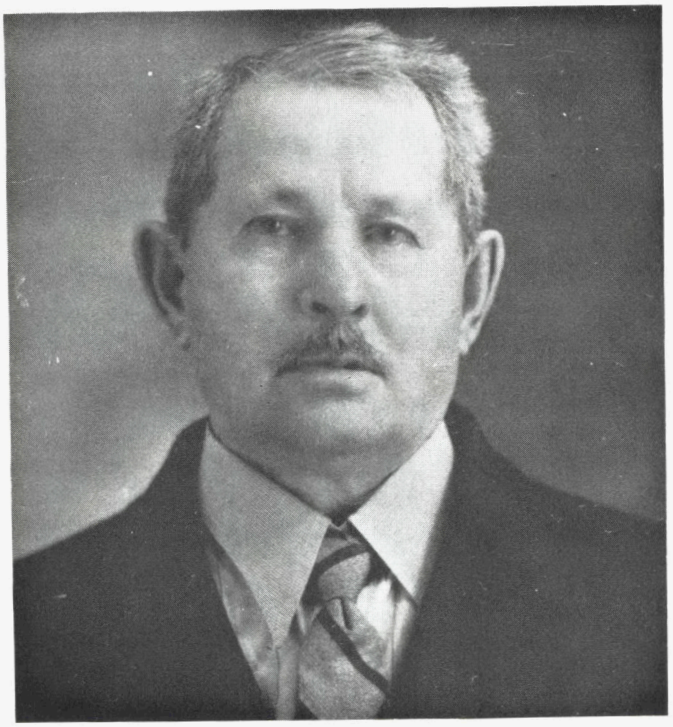
Il ne faut pas chercher dans cet ouvrage un inventaire exhaustif de l'outillage du ferblantier traditionnel. Pour ce faire, il aurait fallu inventorier plusieurs boutiques d'artisans ayant des spécialisations distinctes et demeurant dans des régions différentes tant du point de vue économique que géographique car ces deux facteurs déterminent souvent le travail à effectuer et, par le fait même, l'outillage. Et parmi les outils des Lévesque, nous avons dû faire un choix que nous croyons représentatif des fonctions variées que tout ferblantier de l'époque avait à remplir. Les critères qui ont guidé la sélection furent l'importance historique de l'outil, sa place dans l'évolution et son aspect visuel.

La classification des outils a posé un problème qu'il a été impossible de résoudre ici. Les typologies élaborées par les anthropologues et les ethnologues sont souvent adaptées à des époques précises et poursuivent certaines fins qui ne sont pas les nôtres. Comme nous ne nous intéressons pas à tout l'outillage traditionnel mais à certains métiers spécialisés seulement et ce, dans un contexte socio-économique précis, les classifications connues nous ont été de peu d'utilité. La méthode de regroupement choisie répond donc surtout à notre logique. L'inventaire se divise en trois parties: les outils manuels, les machines-outils et la production. Evidemment, à l'intérieur de ces parties, nous avons essayé de regrouper le plus possible les outils d'après leur fonction première. Une brève introduction à chacune de ces parties donnera, s'il y a lieu, les sous-classifications utilisées.

LES FERBLANTIERS FRANCOIS ET ALBERT LEVESQUE

1. La carrière de François et d'Albert

Albert Lévesque n'est pas un ferblantier de très vieille souche comme on en rencontre souvent dans les campagnes québecoises. Il a appris son métier de son père François, ferblantier de métier, mais aussi horloger, petit commerçant et, entre 1897 et 1935, tenancier d'un petit magasin général situé à même sa maison, dans une pièce adjacente à la boutique. C'est là que s'arrête la tradition du métier dans la famille car le grand-père d'Albert, Benoit, était cultivateur. Son fils François a dû faire son apprentissage chez le plus proche ferblantier de la région, à Ste-Anne-de-la-Pocatière.

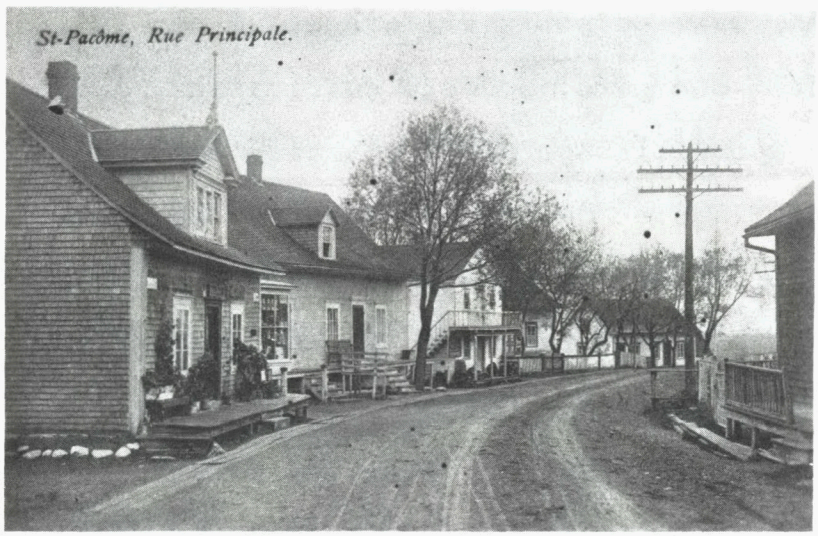


François

François

François est né le 13 mars 1864 à St-Pacôme, comté de Kamouraska, dans un petit village situé non loin des rives du St-Laurent. Son père, modeste cultivateur, décida de lui faire faire son apprentissage de ferblantier car il n'y en avait aucun au village et dans les environs. En outre, au dire du fils Albert, "l'apprentissage ne coûtait pas cher à l'époque et ça évitait à mon grand-père de lui acheter une terre" pour l'y installer comme c'était la coutume au 19e siècle. M. Picard de Ste-Anne-de-la-Pocatière était le ferblantier le plus près de St-Pacôme. C'est là que François va faire son apprentissage qui ne dure qu'une seule année. A cette époque, François n'a pas à payer pour apprendre son métier; au contraire, il reçoit un petit salaire en retour du travail qu'il effectue à la boutique du maître. Aucun contrat n'est signé entre les responsables; l'entente se fait verbalement, à l'amiable et aucun problème d'importance ne se produit. Il est logé et nourri chez son maître et tous les dimanches et fêtes, il peut se rendre chez ses parents.

A Ste-Anne, François apprend aussi à faire des joncs, mais à l'insu de son maître car Picard n'avait pas et ne voulait pas enseigner à son apprenti l'art de "fondre et couler des bagues en or et en argent", secret qu'il gardait jalousement pour se faire des revenus d'appoint. Un jour, en l'absence de son maître, il trouve la recette au deuxième étage de la boutique et essaye de se couler un jonc. Il réussit et c'est seulement



Maison et boutique, rue principale.

Maison des King achetée vers 1948.

le lendemain que le maître Picard put montrer son mécontentement à la vue d'un anneau aux doigts de François.

Dès l'âge de 22 ans, soit en 1886, il épouse une jeune fille de 17 ans, Phébée D'anjou. Elle est déjà couturière de métier, spécialisée dans les habits de noce pour homme. Elle avait fait un apprentissage d'un an avec une des tantes de François. Elle cousait d'abord pour les autres, ce qui lui valut d'être une aide précieuse pour son mari, en fournissant sa part de revenus dans l'équilibre du budget. Lorsqu'elle eut suffisamment d'enfants pour occuper pleinement son temps, elle cessa de coudre pour les autres et consacra son savoir-faire à sa famille, enfants et petits enfants. Elle eut 19 enfants dont 12 garçons et 7 filles. Albert, dont il est surtout question ici, est le sixième de la famille.

L'année même de son mariage, François s'achète une maison au village et y installe son atelier. Onze ans plus tard, soit en 1897, il s'achète une autre maison avec suffisamment d'espace pour sa famille et y installer une boutique. Située à 265 rue Bégin, il y demeurera jusqu'en 1944, date de sa mort. Après 1948, le successeur Albert et sa famille achèteront la maison des King, riches exploitants forestiers de la région, située un peu en retrait du village et utiliseront désormais la maison paternelle comme boutique seulement.

C'est dans cette boutique que deux des enfants, François et Albert font leur apprentissage et, par le fait même, continuent

la tradition familiale. Alors que le fils aîné François* ouvre une boutique de ferblantier à Ste-Louise de l'Ilet avec l'aide financière de son père, Albert demeure à la maison paternelle avec sa famille, mais travaillera autant avec son père qu'avec son frère de Ste-Louise chez qui il ira faire de fréquents stages. Ces deux fils ne sont cependant pas les seuls à perpétuer les traditions héritées du père. Sur douze garçons dont quatre sont morts en bas âge avant d'entreprendre une carrière, quatre sont devenus ferblantiers puis plombiers, deux mécaniciens et un marchand. Le cas de la famille Lévesque est un bon exemple de l'influence des talents du chef de famille sur la carrière des enfants dans un milieu rural.

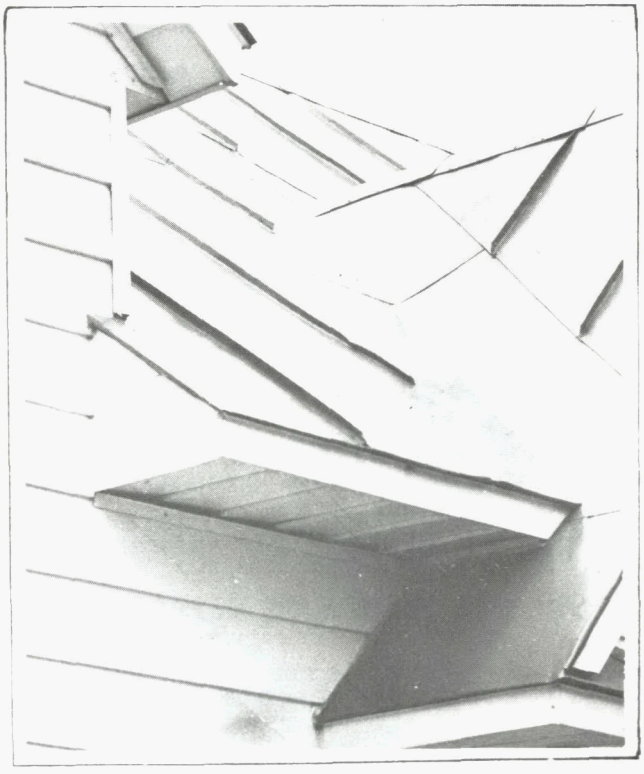
Albert et son cheval un jour de fête.

---

* François, le fils aîné, est décédé en 1934, à l'âge de 46 ans. Son fils Armand a pris la relève mais graduellement, il est devenu plombier parce que la ferblanterie ne suffisait plus à faire vivre une famille.

Albert

A l'âge de dix ans, Albert se fait déjà la main au métier en servant d'apprenti à son père ou à son frère François. A la boutique, il est d'abord initié par son père et son frère aux travaux les plus faciles comme la réparation des gobelets, des tasses à eau, des chaudières et des tuyaux. Mais c'est surtout au contact de son frère qu'il apprend le métier car dès qu'il atteint ses seize ans, il l'accompagne au village et dans la campagne environnante pour faire des couvertures de maisons et de bâtiments. A la même époque, François se marie et va s'installer à Ste-Louise. Albert s'y rendra souvent pour l'aider à accomplir certaines tâches qui nécessitent deux hommes et y restera jusqu'à ce que l'ouvrage soit terminé. C'est là qu'il



Les toits de lucarnes, un travail délicat.

apprendra, par exemple, à faire un travail aussi difficile et délicat que la finition des toits de lucarnes.

A la boutique paternelle, son père organisait la journée de travail, recevait les commandes et lui confiait la responsabilité entière de certaines d'entre elles. A 18 ans, la qualité de son travail lui vaut d'être considéré par les gens du village comme un ferblantier. Il peut dès lors commencer à travailler seul.

A 26 ans, année de son mariage avec Eva Bérubé, il nous raconte qu'il prend la relève de son père, tout naturellement, sans aucun contrat et qu'il effectue tous les travaux de ferblanterie qui lui sont demandés. Il continue de travailler avec son père et quelques-uns de ses frères jusque vers les années 1935, date à laquelle il prend effectivement la gérance de la boutique, son père se faisant de plus en plus vieux. A son tour, selon une tradition artisanale bien forte, il enseigne le métier à deux de ses fils, Rosaire, l'aîné, et Donald. Le premier, qui a retiré tant de son grand-père François que de son père Albert se dirigera davantage vers la plomberie. Quant à Donald, qui travaille actuellement comme associé de son frère, il a surtout retenu les enseignements de son père.

2. Le travail

Dès ses débuts dans la ferblanterie, dans le dernier quart du 19e siècle, François Lévesque ne pouvait espérer vivre et faire vivre sa famille avec cette seule occupation. Pour

"rejoindre les deux bouts" il fallait avoir recours à d'autres fonctions rémunératrices. Mais ce n'est pas là un phénomène nouveau car dès le 17e siècle, les ferblantiers connus en Nouvelle-France ne sont pas seulement ferblantiers mais aussi serruriers et même taillandiers. Et il en a été de même aux 18e et 19e siècles. L'essor de l'économie canadienne et la révolution que connaît la fabrication du fer-blanc en feuille en Angleterre provoqueront une nette expansion de la ferblanterie en milieu urbain. Graduellement, le métier de ferblantier pourra faire vivre son homme à lui seul. Mais là comme dans plusieurs autres domaines, la campagne accuse un certain retard sur les villes de sorte qu'il n'y a rien de surprenant à ce que François Lévesque, au début du XXe siècle, doive faire preuve de débrouillardise et pratique plusieurs occupations.

Il sait déjà les techniques de la coulée de l'or et fabrique à l'occasion des joncs puis apprend, à force de patience et de pratique, le métier d'horloger qu'il pratiquera jusqu'à sa mort. Une grosse montre en fer-blanc peint qu'il a fabriquée lui-même lui servira d'enseigne. Il est intéressant de noter ici les aptitudes de François pour deux métiers spécialisés aussi différents que l'horlogerie et la ferblanterie. Après une dizaine d'années de travail de son principal métier, il déménage dans l'actuelle boutique, rue Bégin, installe son atelier de ferblanterie à l'arrière et, dans une pièce voisine, avec façade vitrée, il en profite pour ouvrir un petit magasin général qu'il gérera jusqu'aux années 1935.

Enseigne d'horloger A-3639

Ferblantier, horloger, tenancier de magasin, François, et plus tard Albert, se font aussi petits entrepreneurs. Dans les périodes difficiles, comme la guerre 1914-1918, François fait venir de l'ouest canadien des wagons d'avoine qu'il revend par la suite avec bénéfices. Durant la grande crise de 1929, il effectue plusieurs ouvrages à contrat: parmi ceux-ci la clôture du cimetière de St-Pacôme peut être considérée comme un chef-d'oeuvre de l'architecture rurale. On comprend qu'avec toutes ces occupations, Albert et ses enfants se plaisent aujourd'hui à dire qu'ils n'ont jamais manqué d'ouvrage, même "dans les temps difficiles".

C'est quand même le métier de ferblantier qui accapare la majeure partie du temps de François et d'Albert et c'est dans la ferblanterie qu'ils s'affirment dans la région. Pour plusieurs métiers traditionnels, chaque saison amène ses ouvrages spécifiques et l'hiver est souvent une saison morte. Chez les Lévesque, on s'organise donc pour travailler l'année entière dans la ferblanterie. Dès les premières années de la carrière de François, et la coutume s'est continuée par la suite, l'hiver est consacré aux réparations de toutes sortes, mais surtout à la fabrication d'ustensiles de cuisine tels les casseroles, les plats à vaisselle, les tasses à eau, les entonnoirs, les passoires et les lèchefrites qu'on va vendre de porte à porte par les rangs, comme les colporteurs. Au début, pour des raisons monétaires, François voyage sur un petit traîneau tiré par un chien et plus tard, il peut remplacer son chien par un cheval. Il s'est parfois rendu ainsi jusqu'à 25 milles de chez lui, à St-Germain, St-André de Kamouraska, St-Philippe et Rivière-Ouelle. Durant cette période de ferblantier itinérant, on s'organise pour trouver pension gratuite chez les nombreux parents qui font légion dans la campagne environnante.

A la fin de l'hiver, à l'approche du temps des sucres, une autre fonction particulière est la confection des chaudières à érable que les cultivateurs avaient commandées. Ici, les femmes et les filles de la maison entrent en scène et se mettent les mains à la pâte. A leur retour de l'école, des piles de chaudières les attendent; c'est à eux que revient la tâche

Objets réparés accrochés au plafond.

Colporteur vers 1940, rue principale.

d'enduire d'une résine séchée et écrasée en poussière toutes les jointures des fonds et des côtés des chaudières. Sur cette résine, le ferblantier ajoutait une soudure à l'étain. Les femmes n'aimaient pas cet ouvrage car cette poussière granuleuse irritait les doigts; elles préféraient, nous rapportent-elles, s'amuser à faire des dentelles sur des pièces de tôle inutilisée.

L'été est la saison où l'on travaille le plus dur chez les Lévesque. C'est aussi le moment où la spécialisation de la maison se fait valoir: le ferblantier-couvreur se déplace constamment pour aller réparer ou faire des toitures de maisons, de bâtiments et d'édifices publics. On y faisait trois sortes de couvertures: à la canadienne, à "l'arêche" ou attache simple et à baguettes. Aujourd'hui encore, on peut facilement apercevoir ces trois modèles dans le village. La première méthode, à la canadienne, fut abandonnée vers les années 1920-1930 parce que l'inclinaison des toits devenait moins accentuée avec l'architecture moderne, ce qui avait comme conséquence de ralentir la chute de l'eau qui pénétrait parfois dans les interstices. Quant aux autres méthodes, à l'arêche ou à baquettes, la production en série de tôle à couverture les a fait disparaître il y a de cela une trentaine d'années seulement.

Peu importe le genre de toit qu'on devait faire, la tâche exigeait peu d'outils (marteau, ciseaux, cambuse et fers à souder), une très grande dextérité et comportait parfois certains dangers du fait qu'on travaillait sur un échafaudage.

C'est en fait à cette occasion que l'arrière grand-père François s'est cassé une jambe en tombant du haut de son échafaudage qui s'est écroulé. Ce fut le plus sérieux accident survenu dans la famille Lévesque dans l'accomplissement de son métier.

La coutume dans le métier veut que lorsqu'on va faire un ouvrage à l'extérieur, on pensionne chez le propriétaire de la maison durant tout le temps du travail qui durait parfois jusqu'à une semaine. Les repas, qui font généralement partie de la pension, réservaient des surprises. Ainsi, après une longue demi journée de travail à défaire un vieux toit de bardeaux à Rivière-Ouelle, François Lévesque et ses deux fils, Albert et Rolland, arrivent à table avec un appétit de loup. Un peu de beurre, un petit morceau de lard "qui tirait sur le jaune", du pain rassis et du thé, voilà tout ce qu'on leur offrait à manger. Evidemment, à l'exception des résidents de la maison, tous hésitaient à commencer malgré leur appétit. Rolland s'y hasarda et, à la vue de sa physionomie qui en disait long sur la qualité de la nourriture, les autres se contentèrent de grignoter. Le lendemain, ils décidèrent sans hésitation d'apporter leur lunch.

Ailleurs, c'est ce qu'ils appellent en language populaire une "tarte aux crachats" qu'ils ont dû manger. En fait, il s'agissait simplement d'une adaptation très personnelle de la vieille recette qui consiste à badigeonner de lait ou d'eau la croûte à tarte pour la faire dorer. La maîtresse de

maison avait substituer au lait ou à l'eau sa propre salive à l'aide de ses doigts. C'était plus rapide et plus économique mais ça ne pouvait plaire à tous les goûts.

Enfin, il importe de mentionner un travail assez original que les Lévesque ont eu à effectuer à quelques occasions et qui, évidemment, pouvait survenir en toute saison: le scellage des cercueils. Les raisons mentionnées pour sceller un cercueil variaient selon les individus. Dans un cas, ce fut le service de police qui l'exigea afin de conserver le cadavre d'un noyé retrouvé à Rivière-Ouelle jusqu'à ce qu'on puisse l'identifier. Rosaire, à qui incombait cette tâche, nous raconte en ces termes l'évènement: "l'embaumeur n'avait pas de tombeau scellé; ils m'ont alors demandé d'en faire un et de le rendre aussi hermétique qu'une boîte de conserve." Dans un autre cas, la raison était surtout religieuse. La mortalité ayant frappé la riche famille des King, on demanda à Albert de sceller le cercueil afin, dit-on, "que le cadavre se conserve en bon état le plus longtemps possible par respect pour la personne".

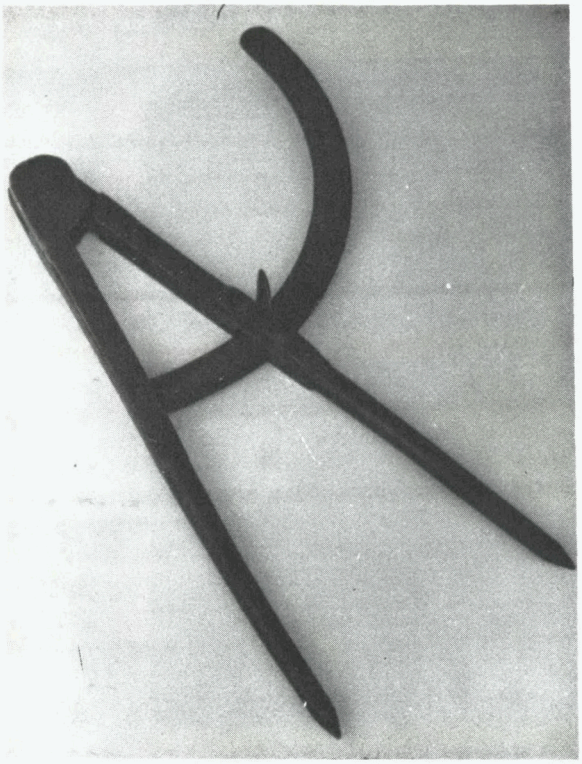
Avec les Lévesque, les contrats par écrit étaient rares et les modes de paiement variaient: on se faisait payer à la toise, au poids de la tôle et de l'étain et, moins souvent, à l'heure. Avec de telles ententes à l'amiable, il n'était pas rare d'être payé un an plus tard seulement, et l'on ne se faisait pas d'ennemis pour autant. C'est ainsi que le voulait la coutume.

Vers 1930, en milieu rural, le métier de ferblantier connaît des transformations profondes dues à la technologie moderne et au goût du modernisme. En effet, la fabrication sur une grande échelle diminue considérablement le coût de revient de nombreux articles autrefois produits par l'artisan tels les ustensiles, les tasses à eau, les gobelets, les arrosoirs, les entonnoirs, les chaudières, les moules à gâteaux et bien d'autres qu'il est facile de s'imaginer tant leur utilisation est encore répandue. De même, le goût de se moderniser a fait qu'on a remplacé les éviers et les réservoirs à eau froide en tôle par de nouveaux en métal émaillé ou en fer. La ferblanterie faisait place à la plomberie. Mais les Lévesque étaient déjà bien préparés à affronter ces changements. Déjà en 1927, le père d'Albert se fait la main à la plomberie dans sa propre maison; il va chercher ses informations techniques à Québec, au magasin où il achète habituellement et installe lui-même une toilette, une baignoire et un réservoir à eau chaude des plus modernes. Fort de cette expérience, il ira avec son fils Albert en installer d'autres ailleurs. Dorénavant les petits fils Donald et Rosaire s'orienteront vers la plomberie, secteur d'avenir, tout en continuant de pratiquer sur demande leur ancien métier. Depuis qu'Albert a pris sa retraite en 1966, les fils Rosaire, Donald et Laurette ont hérité de l'entreprise et ont formé une compagnie qui continue de prospérer sous le nom de: Albert Lévesque Inc. (Kamouraska).

LES OUTILS MANUELS

Jusqu'au premier quart du 19e siècle, l'outillage du ferblantier ne semble pas avoir connu de changement majeur. En Europe comme en Amérique, les objets produits par le ferblantier sont davantage dus à l'habileté de l'artisan qu'aux outils perfectionnés. Les illustrations des encyclopédies et les témoignages recueillis révèlent en effet un outillage rudimentaire se composant de compas, de ciseaux à tôle, de bigornes, de marteaux, de maillets et d'une pièce de bois creusée en forme de coupole renversée.

Les outils qu'on a ajoutés par la suite à cet équipement de base ont été empruntés, pour la plupart, à d'autres métiers. C'est le cas des limes, de certaines pinces, des arrache-clous et de certains marteaux (marteau de mécanicien). Mais ces outils sont utilisés depuis si longtemps par le ferblantier qu'on peut maintenant les considérés comme faisant partie de son outillage.



Compas
23 x 17 cm.

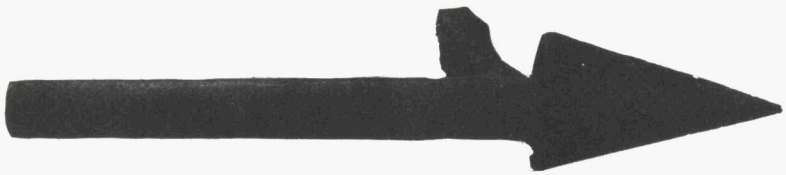
Avec le poinçon simple le compas est un des outils de base du ferblantier. Utilisé pour mesurer et tracer des circonférences.

Bûche Hauteur: 28 cm.
Diamètre: 15.5 cm.

Billot de bois creusé en forme de coupole renversée. Utilisée pour faire des formes bombées. Par exemple, certains couvercles de contenants. On place la pièce de tôle sur cette bûche et, à l'aide d'un marteau à tête ronde, on la frappe en commençant par l'extérieur et en terminant par le milieu. La bûche est souvent remplacée par une pièce de bois plane dans laquelle on a pratiqué une cavité de forme sphérique et parfois ovale.

Bigorne
42.5 x 28.5 cm.

Petite enclume à deux cornes servant à travailler les objets de forme cylindrique comme les becs d'entonnoirs ou d'huiliers. Elle a la même forme que la bigorne d'orfèvre.



Tasseau d'affleurement
68.5 x 25 cm.

Grosse enclume à tête en forme de pointe de flèche utilisée pour la fabrication des entonnoirs. L'autre partie, de forme cylindrique est utilisée pour fermer les coutures des tuyaux ou de toute pièce cylindrique.

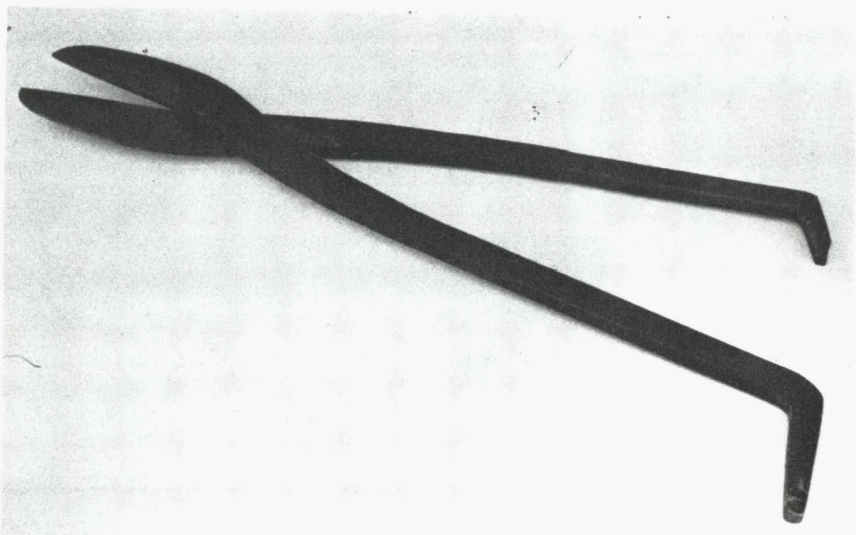
Tasseau pour moule à bougie
56 x 27 cm.

La tête effilée sert à fabriquer les moules à bougie et l'autre, en forme de marteau à "panner", sert d'appui pour plier la tôle.

Les ciseaux à tôle

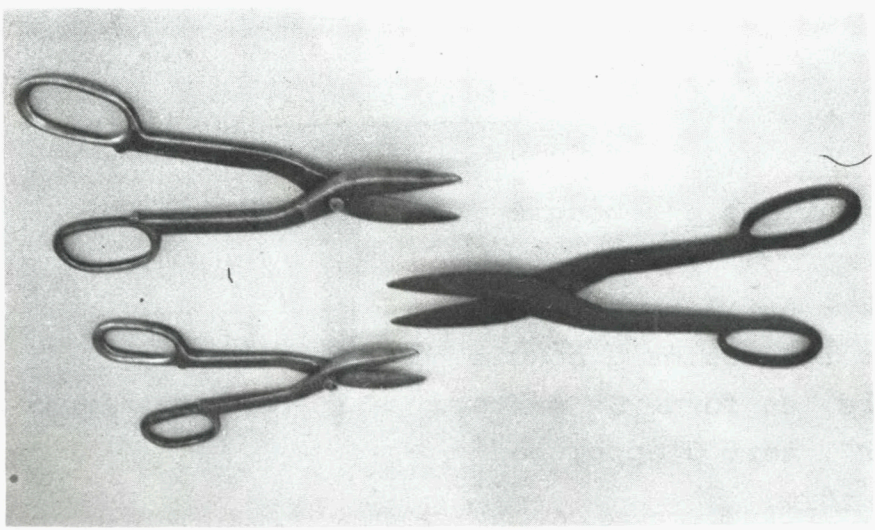
Cisaille de ferblantier, appelé aussi cisaille d'établi.
68 x 18 cm.

Utilisé pour couper la tôle épaisse. Le bout du manche supérieur est courbé vers l'intérieur afin de se protéger les doigts. L'angle à l'extrémité du manche inférieur permet d'appuyer la cisaille sur l'établi lorsque la pièce est difficile à couper. Outil gaucher utilisé seulement par François et Albert.



Ciseaux à tôle.

Ciseaux à tôle ordinaires, de dimensions différentes, utilisés selon la position et l'épaisseur de la tôle à couper.



Les ciseaux de calfat

Ciseaux de calfat, appelé aussi ciseaux matoirs. Outils servant à enfoncer l'étoupe dans les interstices. Chacun a un nom distinctif.

1. Court ciseau à filoche
2. Type régulier
3. Type régulier
4. Ciseau type trapu
5. Court ciseau à garniture

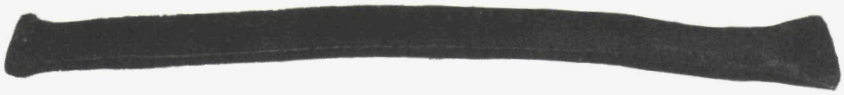
Ciseau matoir dit aussi fer plafonnier
40.2 x 3.7 cm.

Sert à enfoncer l'étoupe dans les collets de tuyaux difficilement accessibles, par exemple, près des plafonds. Pour enfoncer l'étoupe, on frappe sur le haut de la poignée. Il est aussi utilisé en plomberie.

Bédane A-3587
29.6 x 1.6 cm.
16.7 x 2.3 cm.

Ciseau dont l'utilisation est la même que les précédents.

Les ciseaux à froid



Ciseau à froid
41 x 3.6 cm.

O til servant à couper les feuilles de métal mince. Souvent utilisé aussi comme levier. L'extrémité de celui-ci n'est pas très tranchante.

Ciseau à froid
22 x 2.8 cm.

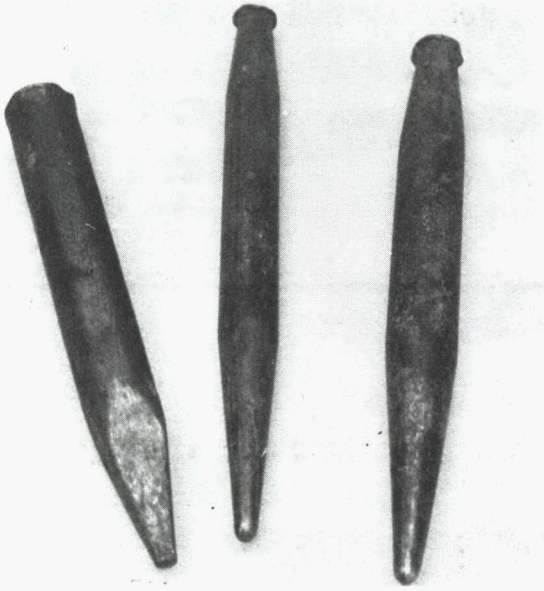
Ciseau dont l'extrémité tranchante, en forme de demi-cercle, ressemble à une gouge de menuisier. Utilisé pour couper la tôle.

Ciseau à froid
18 x 2.4 cm. (le plus long)

Cinq ciseaux de formes différentes dont le biseau est peu tranchant. Même utilisation que les deux précédents.

Rainureur manuel
5 x 5 et 13 x 4 cm.

Outil dont l'invention date du début du XIXe siècle et qui sert à aplatir ou égaliser les coutures appelées aussi agrafes.

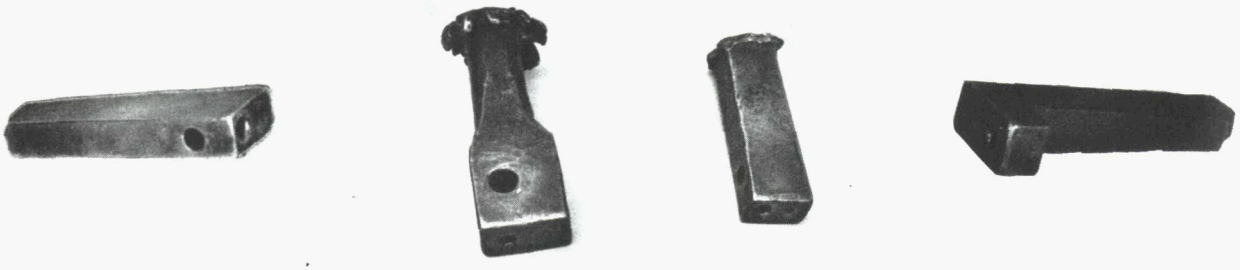


Poinçons simples
22 x 2 cm.

Outils utilisés pour faire des petits trous dans les feuilles de métal mince. Ne sont pas des outils propres au ferblantier.

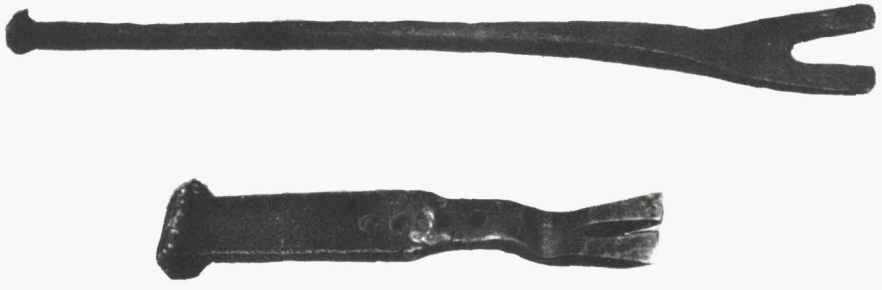
Poinçon emporte-pièce
9.5 x 2 cm.

Outil servant à découper et enlever d'un seul coup des pièces de forme cylindrique dans le métal. Souvent utilisé pour faire les trous servant à suspendre les objets.



Riveurs manuels

Appelés aussi chasse-rivets, ils sont utilisés pour retenir et aplatir le rivet, une fois mis en place. Le trou sert à retenir et la petite cavité en forme de demi sphère sert à écraser la tête du rivet en frappant sur l'extrémité du manche.



Arrache-clous
40 x 1.5 cm.
21.6 x 2.7 cm.

Outils servant surtout au ferblantier-couvreur et particulièrement le plus petit. L'angle du plus petit, au dessus de la fourche, permet de l'utiliser à la manière d'un levier tout en facilitant son maniement.

Les maillets

Maillet à tête d'acier
38 x 16.3 cm.

Maillet utilisé surtout par le ferblantier-couvreur. La tête de bois sert à aplanir la tôle alors que la tête d'acier est souvent utilisée comme marteau pour les clous de toitures.

Maillets de bois A-3593
37 x 11 cm (le plus long)

Trois maillets de bois aux dimensions différentes servant à aplanir la tôle sans la bosseler ou à lui donner une forme quelconque en la frappant.

Les marteaux

Marteau de
ferblantier
33 x 12.5 cm.

La face carrée sert à river les clous alors que la panne sert à "panner".

Marteau à "panner"
23.5 x 15.9 cm.

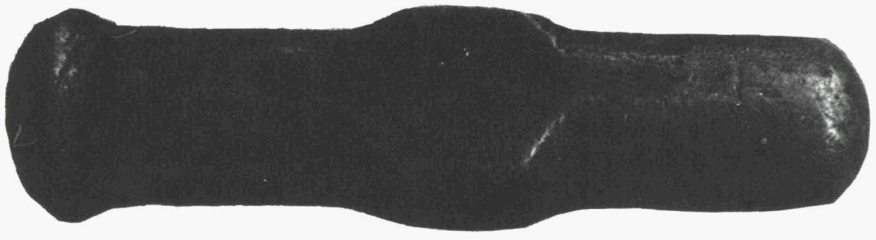
Marteau à deux pannes ne servant qu'à "panner", c'est-à-dire à refermer les bordures sur les cordons de broche. Le marteau le plus utilisé par le ferblantier.

Marteau rivoir
32.5 x 12.5

Marteau dont la tête est munie d'une panne et d'une face plate et circulaire. La tête plate sert à river et l'autre à "panner".

Marteau de mécanicien
28 x 10 cm.

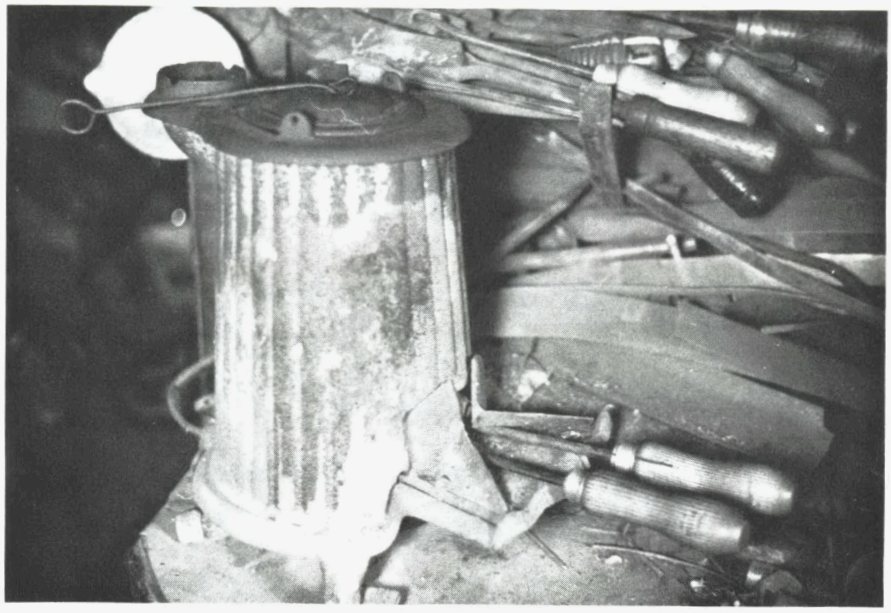
Marteau de mécanicien à panne ronde, dit modèle octogone . D'usage général pour le ferblantier mais il utilise souvent la panne ronde pour arrondir la tôle ou lui donner une forme bombée.



Tête de marteau
12 cm.

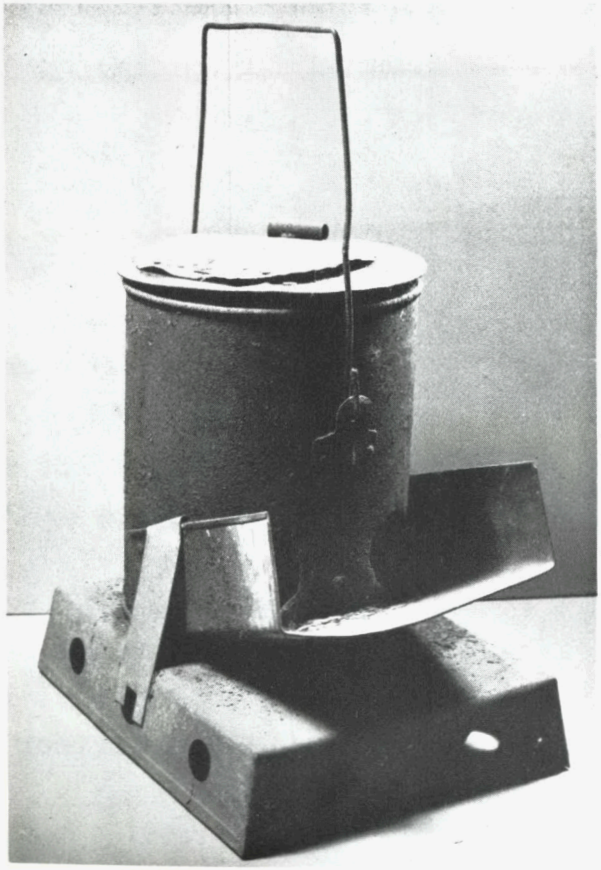
Tête de marteau dont les deux extrémités sont en forme de coupole. Sert à faire des formes bombées sur des pièces de tôle installées sur un billot creusé, en martelant de l'extérieur vers l'intérieur.

L'équipement de soudure



Poêle en fonte ou cambuse A-3626
34 x 24 cm.

Poêle indispensable à toute boutique de ferblantier. Utilisé pour chauffer les fers à souder. Au XVIIIe siècle on l'appelait poêle à charbon. Les Lévesque le chauffait avec de petites pièces de bois de merisier ou d'érable appelées "bois de fuseaux".



A-3624
Cambuse ou poêle à charbon de bois
37 x 25 cm.

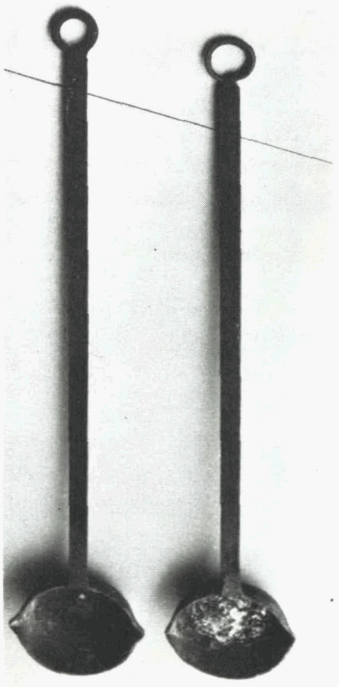
Fabriqué par les Lévesque, en fer-blanc. Utilisé par le ferblantier-couvreur sur les toits. Le support de bois destiné à le garder au niveau sur un toit incliné manque. Ce support est appelé "chèvre".

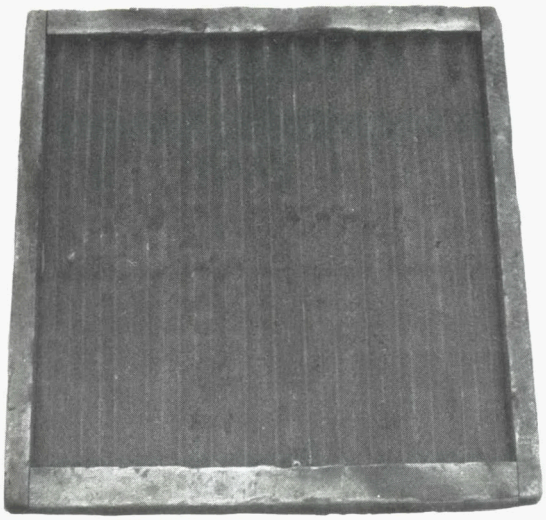
Fers à souder A-3837 a-
24, 25, 37 cm.

Trois fers à souder utilisés à des fins différentes. Le premier, avec manche recourbé et le second avec fer aminci et effilé servent pour les endroits difficiles d'accès. Le troisième, à pointe fine est utilisé pour souder les objets petits et délicats. La poignées du fer à souder est généralement faite en bois dur, le manche en fer et le fer lui-même en cuivre. Le ferblantier utilise généralement deux fers en même temps. Quand l'un sert à souder, l'autre est à chauffer.

Cuillères A-3609
79 x 14; 74 x 14 cm.

Cuillères en fonte utilisées pour faire fondre l'étain et le plomb servant à souder.



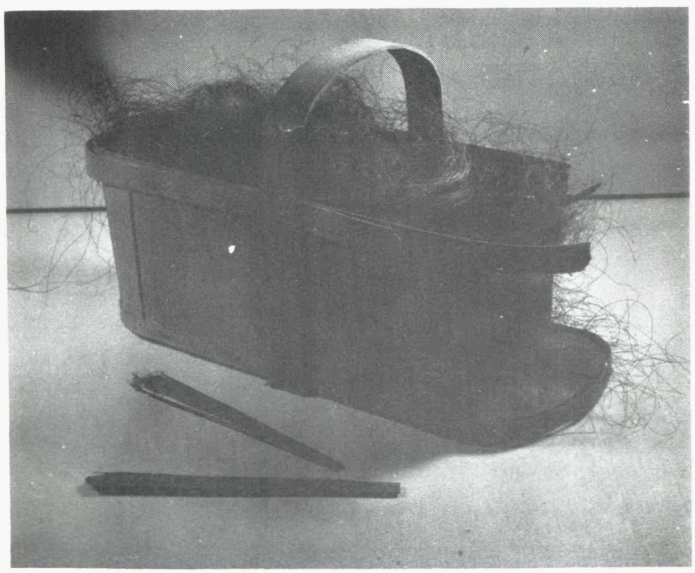


Moule à lingot
52 x 48.5 cm

Moule en fer-blanc dans lequel on coule l'étain et le plomb en fusion pour en faire des lingots de forme triangulaire. Fabriqué par M. Albert Lévesque dans le but de réutiliser les bouts de lingots trop courts pour souder.

Bloc de sel
11 x 5 cm.

Bloc de sel utilisé pour nettoyer les fers à souder. On y frotte la pointe des fers et les résidus de plomb et d'étain s'enlèvent.



Crin de cheval et pinceaux

Albert Lévesque fabriquait ses propres pinceaux avec du crin de cheval. Ces pinceaux n'étaient utilisés que pour étendre l'acide lors de la soudure à l'étain.

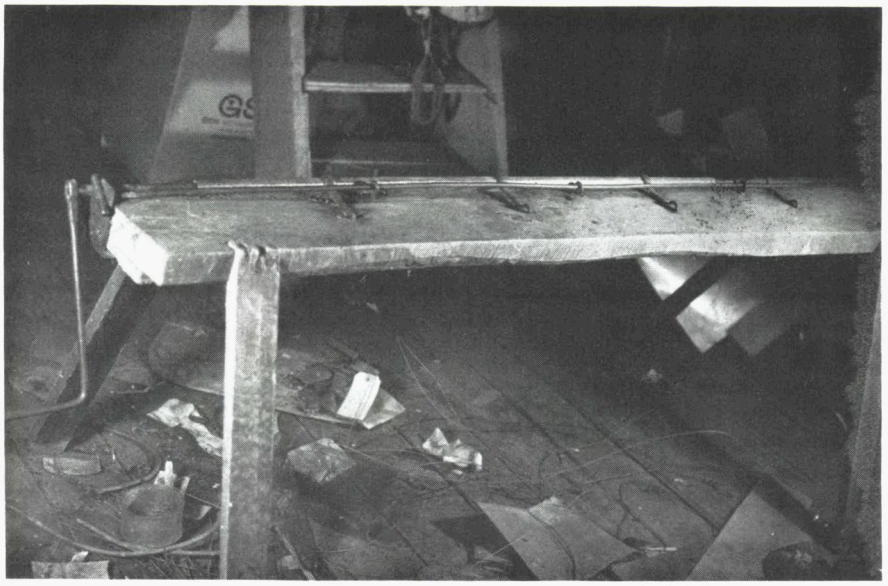
LES MACHINES-OUTILS

La plupart des machines-outils de ferblantier furent inventées aux Etats-Unis dans la première décennie du XIXe siècle par Eli Parsons et Calvin Whiting de Delham, Massachusetts. Ce n'est cependant qu'après 1819 qu'elles conquièrent le marché américain, après que Seth Peck du Connecticut eut établi la première manufacture produisant ces outils en grande quantité. Ce fut une époque marquante pour l'évolution du métier de ferblantier: ces machines-outils non seulement permettaient de réduire le prix de nombreux objets mais accéléraient aussi la production de certaines pièces comme les fonds cylindriques

de contenants, éliminaient une partie de la fabrication à la main et, par voie de conséquence, modifiaient l'organisation du travail dans les ateliers.

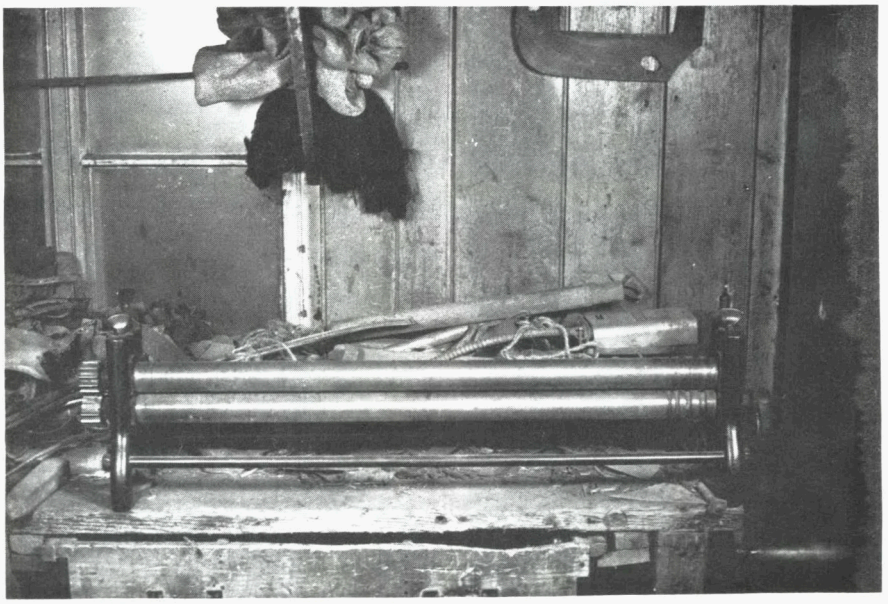
Des recherches ultérieures indiqueront à quelle époque exactement débuta la première manufacture canadienne et quand ces machines-outils envahirent le marché canadien.

Quand l'arrière grand-père François Lévesque commence à travailler dans la ferblanterie en 1886, il se procure à ce moment même la plupart des outils manuels actuels et toutes les machines-outils illustrées dans ce travail. Par la suite, il n'ajoutera à son équipement que la cambuse et quelques outils manuels. Au dire d'Albert, aujourd'hui âgé de 80 ans, "toutes nos machines-outils étaient déjà usagées à leur achat". Cent ans est donc l'âge approximatif qu'on peut leur donner. L'absence de presse poinçonneuse, de cisailleuse à levier ou d'équerrage, de contre-riveur d'encastrement ou de machine à canneler ne doit pas surprendre; le ferblantier de campagne ne se procure que les outils indispensables pour répondre aux besoins locaux.



Formateur A-3650

Formateur sans engrenage fixé à un établi. Le plus ancien modèle des formateurs. Sert à donner une forme cylindrique à la tôle. Très utilisé pour la fabrication des gouttières.

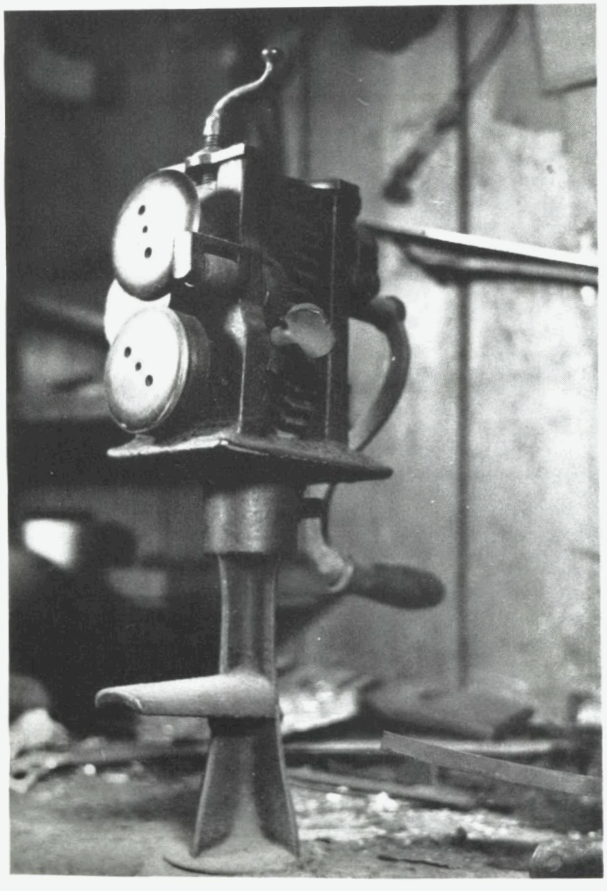


Formateur
97 x 31 cm.

Formateur plus récent que le précédent, à engrenage. Les rouleaux sont amovibles.

Tourneur d'encastrement ou
encastreur à fil de fer
42 x 19 cm.

Machine servant à plier vers l'extérieur la bordure supérieure d'un contenant afin de lui permettre de recevoir une broche. Tout en étant décorative, celle-ci a pour premier but de solidifier et sert d'armature.

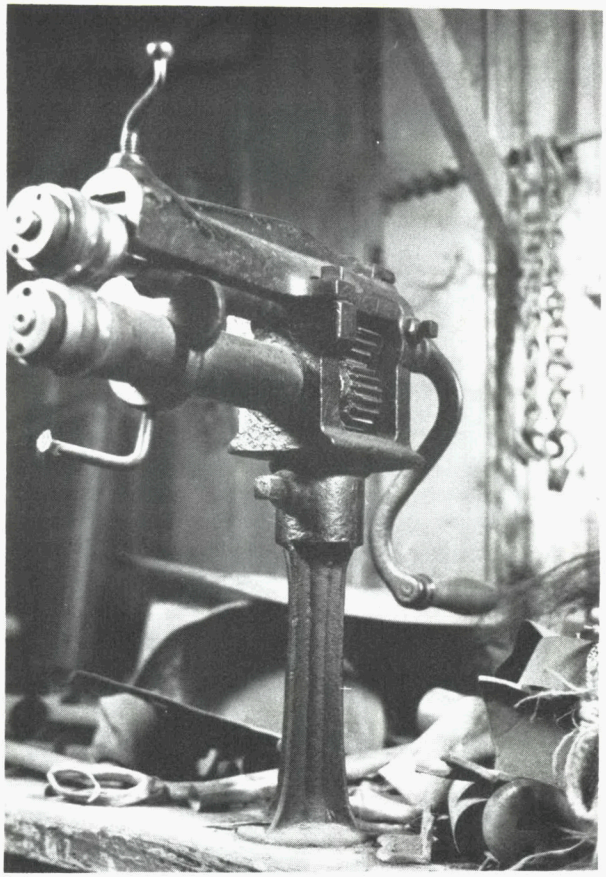


Machine à brocher ou poseuse
de fil de fer
48 x 22 cm.

Machine servant à presser la broche dans l'ouverture faite par le tourneur d'encastrement et à refermer les rebords de la tôle autour de la broche. Le travail de finition sera souvent fait à la main, à l'aide d'un marteau à "panner".

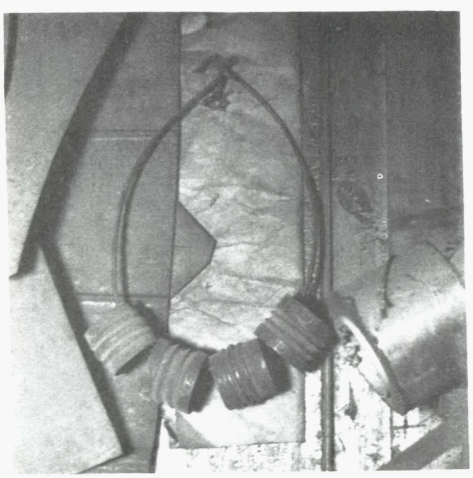
Emboutisseur ou machine à cordons
37 x 37 cm.

Machine servant à faire des cordons autour des tuyaux ou des contenants cylindriques. Le cordon renforce la pièce de forme cylindrique et empêche les chaudières ou les tuyaux d'entrer complètement les uns dans les autres lorsqu'ils sont empilés.



En bas, à gauche:
coussinets d'alliage ou rouleaux d'emboutisseur.
Diamètre: 4 cm.
Epaisseur: 4 cm.
Les rainures sont de forme et de dimensions différentes.

A droite: Emboutisseur au travail et résultat.



Albert Lévesque à l'oeuvre.

LA PRODUCTION

Le ferblantier est surtout connu par les splendides toitures en cuivre qui recouvrent les édifices publiques ou par les toits de tôle galvanisée des maisons canadiennes. En réalité, ce n'est là qu'un bien faible échantillon de la production de cet artisan qui est appelé à produire une gamme d'objets des plus variés, influencé en celà par le milieu dans lequel il évolue. Ancêtre du plombier, c'est lui qui devait faire les éviers des cuisines, les baignoires ou les cuves à laver, la tuyauterie et les accessoires du système de chauffage. Souvent prédécesseur du quincaillier, c'est aussi lui qui devait fournir une bonne partie des ustensiles de cuisine qu'on pouvait observer encore, il y a une dizaine d'année seulement, dans plusieurs de nos maisons. S'il travaillait en milieu rural, et c'est le cas des ferblantiers Lévesque, l'habitant de la ferme exigeait de lui qu'il lui fournisse chaudières à lait, bidons, abreuvoirs, cuves et tout l'attirail de son érablière.

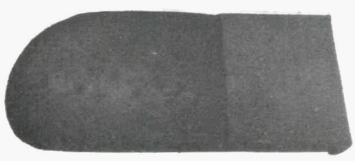
Dans les pages qui suivent, nous présentons le plus d'exemples possible de cette production, en se restreignant toutefois aux objets produits pour la cuisine et la ferme. Les nombreux autres objets produits par le ferblantier et annoncés ici feront l'objet de publications ultérieures.

Les ustensiles de cuisine

Tasses à eau

Hauteur:	16.5 cm.	Diamètre	16 cm.
	16.5 cm.		14 cm.
	11.5 cm.		11 cm.

Trois tasses à eau d'utilisation domestique avec moulures au milieu et poignées différentes. Les moulures sont faites avec l'emboutisseur et varient selon les coussinets d'alliage utilisés. Sur les tasses à eau, elles sont empreintes dans un but décoratif. Chaque poignée a une forme particulière, révélant l'apport personnel de l'artisan qui la fabrique. Fabriquées par les Lévesque.



Main d'épicier
15.5 x 4.5 cm.

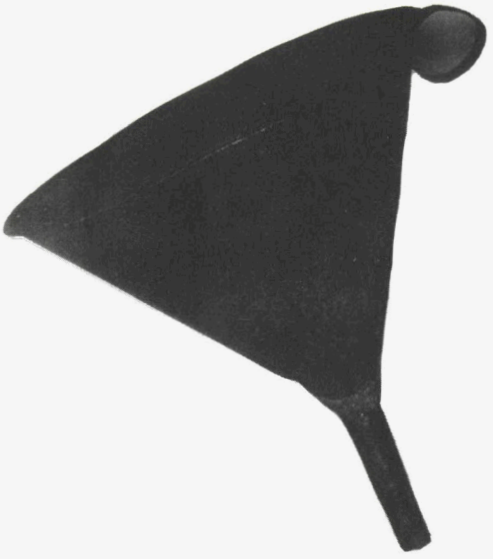
Main d'épicier à demi recouverte et sans manche utilisée dans la cuisine pour prendre certains aliments comme le sucre, le sel, la farine.

Boudinière
16 x 14.5 cm.

Sorte d'entonnoir utilisé pour faire du boudin ou de la saucisse. La boudinière se distingue de l'entonnoir par le bec cylindrique à diamètre égal en ses deux extrémités.

Entonnoir
27 x 22.5 cm.

Entonnoir de modèle standard à bec fin, mais avec anse circulaire en fer-blanc. D'utilisation générale.

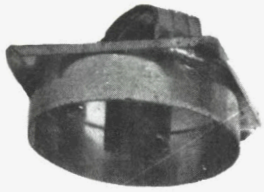


Passoire
Diamètre: 28 cm.
Hauteur: 10 cm.
Poignée: 12.5 cm.

Récipient dont le fond est généralement percé de trous (celui-ci a une grille), utilisé dans la cuisine pour égoutter les aliments ou pour filtrer certains liquides. Le manche est troué pour permettre de le suspendre.

Moule à gâteau
Diamètre: 20 cm.
Hauteur: 7.5 cm.

Moule à gâteau circulaire, uni avec tube. Pour ce genre de moule à gâteau, on utilise de préférence la tôle noire au fer-blanc ordinaire parce que ce dernier rouille plus facilement.



Coupe beigne
Diamètre: 6 cm.
Hauteur: 2.5 cm.

Le coupe beigne se différencie du coupe biscuit par le tube soudé en son milieu. Moule utilisé surtout durant la période des fêtes pour faire les traditionnels beignets.

Fourchette
30 cm.

Fabriquée pour l'usage personnel des Lévesque, utilisée pour les gigots ou pour les fritures.

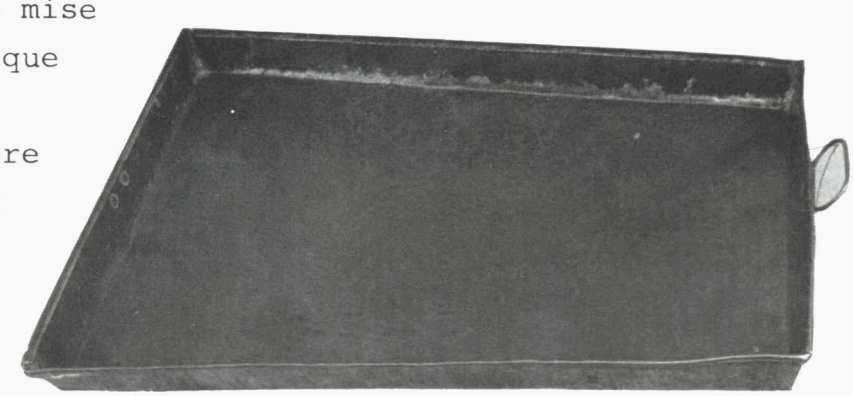
Tôle à biscuits
47.5 x 40 cm.

Tôle à biscuits utilisée surtout pour faire cuire les galettes et les petits gâteaux au four. Il est fait avec de la tôle noire (tôle à tuyau) parce qu'elle ne brûle pas comme le fer-blanc. Fabriquée par M. Rosaire Lévesque.

Palette A 3721
30 cm.

Ustensile utilisé pour tourner certains aliments lors de leur cuisson (oeufs, poissons, grillades).

Lèchefrite
58.5x 38.7 cm.

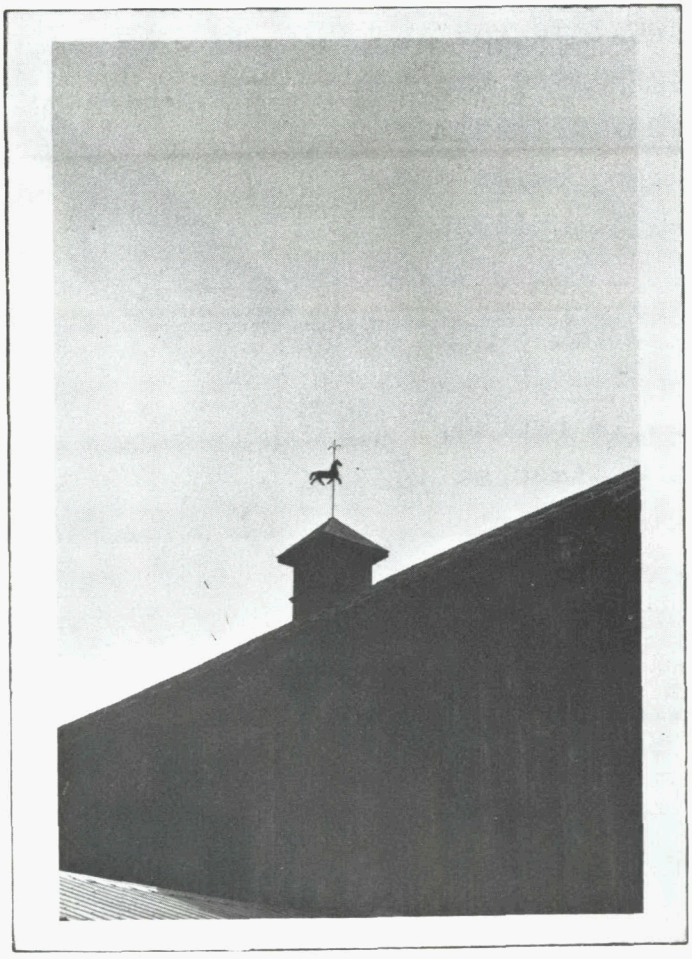


Placée sous la broche, elle reçoit la graisse et le jus de la viande mise à rôtir. Les Lévesque l'utilisait surtout pour déposer et faire sécher la vaisselle lavée. Comme le moule à biscuits, elle est faite de tôle noire.

Production pour la ferme

Les girouettes

Produits d'un art qui s'éteint dans le premier quart du XXe siècle, les girouettes, comme les coqs de clocher, sont souvent les oeuvres les plus connues des amateurs de production artisanale ancienne. Elles sont utilisées pour indiquer la direction du vent, mais les habitants des campagnes aimaient bien les jucher sur le sommet de leur grange dans un simple but décoratif. La forme la plus connue est sans doute la girouette en forme de flèche mais il est de nombreux autres modèles qui reflètent davantage l'art naïf et simple d'une collectivité et d'une époque.

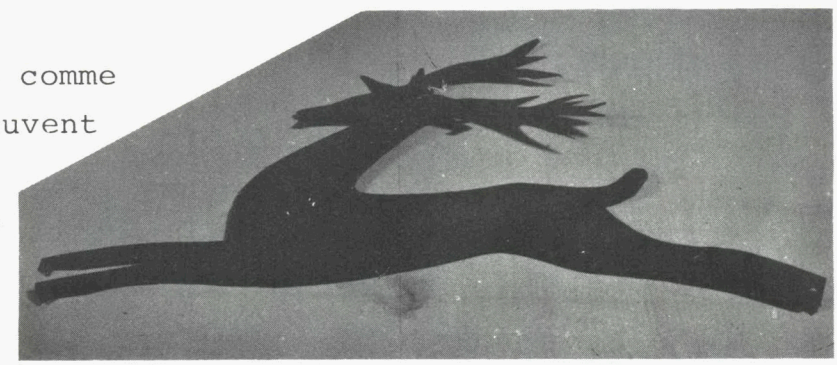


Girouette en forme de chasseur
32.5 x 41.5 cm.

Fabriquée et utilisée par l'arrière grand-père François comme patron.

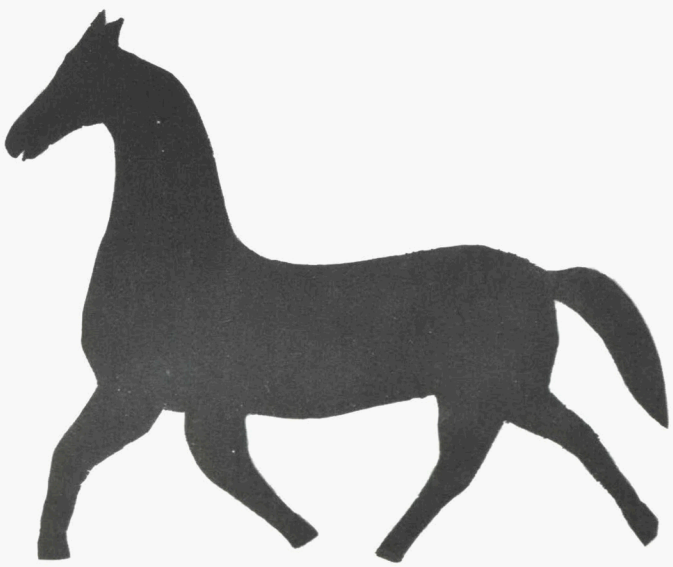
Girouette en forme de chevreuil
41 x 23 cm.

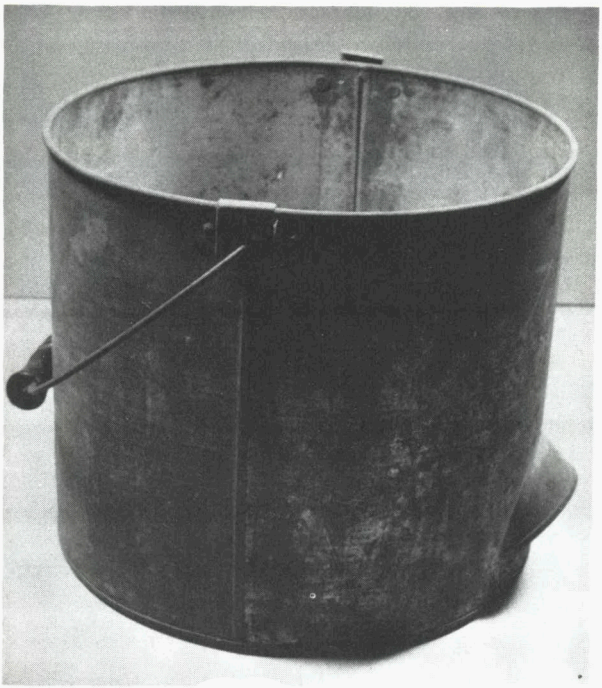
Utilisée parfois comme girouette et plus souvent on la fixait à la façade des bâtiments de ferme.



Girouette en forme de cheval
58 x 48 cm.

Fabriquée par Albert Lévesque, elle servait de patron. A la page précédente, une réplique de ce patron, sur la grange de Louis-Philippe Alexandre, à St-Pacôme.



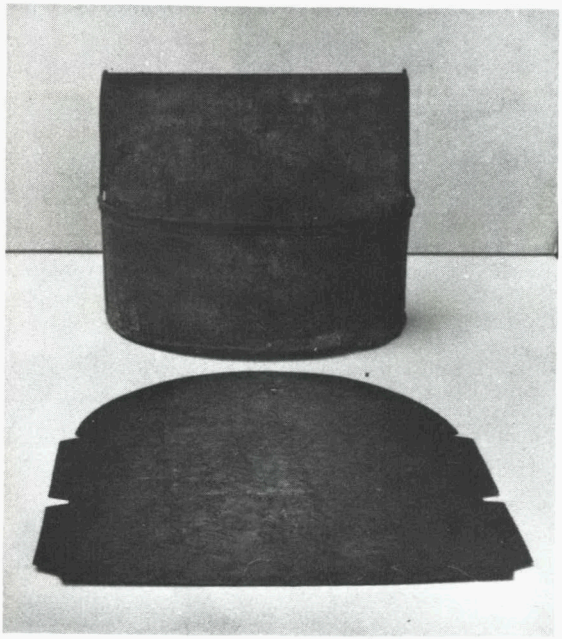


Chaudière
28 x 24 cm.

Chaudière avec anse attachée au corps et poignée soudée sur le côté inférieur pour faciliter le transvasement. Souvent utilisée à l'étable pour le lait.

Chaudière
31 x 25 cm.

Chaudière avec anse attachée à deux pièces de tôle soudées et rivées au corps du contenant. D'usage général.



Abreuvoir et patron
19.5 x 15.5 cm.
26 x 20.8 cm.

Abreuvoir qu'on suspend à la grille des poulaillers. Il servait aussi pour les renards lorsqu'on y faisait de l'élevage à St-Pacôme (c.1940-1950)

Chaudières à érable

1er modèle: hauteur: 25 cm.

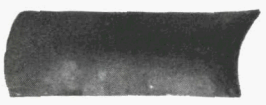
Modèle le plus ancien des trois faits par les Lévesque. Trouée sur le côté supérieur à l'aide de la pince-poinçon, cette chaudière est de forme parfaitement cylindrique mais de diamètre différent. Fabriquée par l'arrière grand-père François au début du siècle.

2e modèle: hauteur: 21.5 cm.

Le diamètre du haut est plus grand que celui du bas afin qu'elles n'entrent pas complètement l'une dans l'autre lorsqu'on les empile.

3e modèle: hauteur: 32 cm.

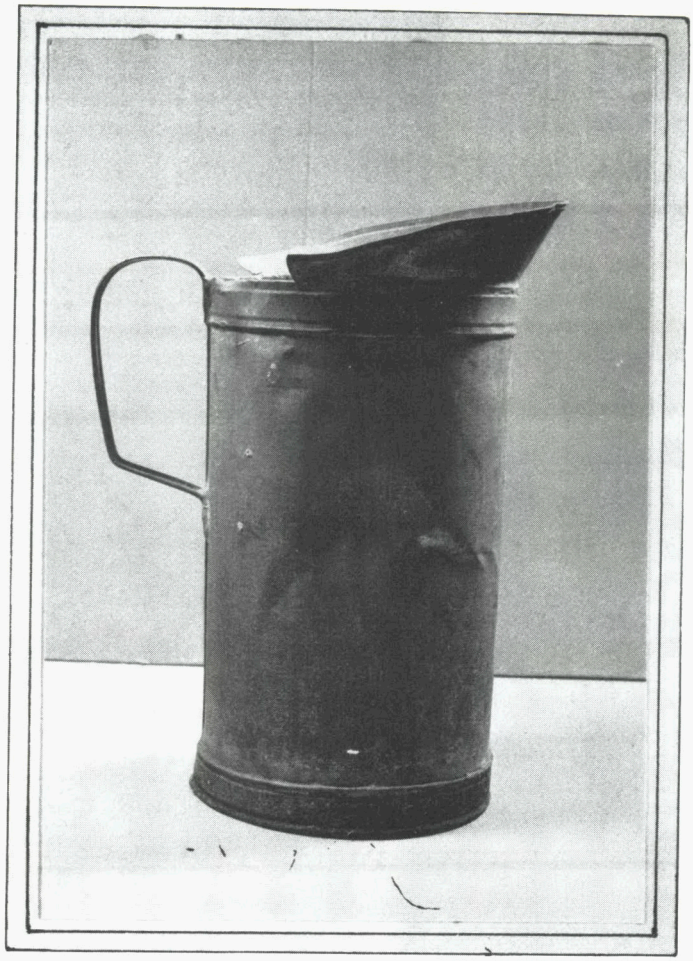
Le plus récent modèle de chaudière à érable fait par les Lévesque. Généralement plus haute que les deux précédentes, on lui a aussi ajouté un deuxième cordon à environ un pouce de la bordure afin de la solidifier et d'empêcher qu'elle reste coincer dans une autre lorsqu'on les empile.



Chalumeaux

9 x 3 cm.

Appelés aussi coins, ils succèdent aux chalumeaux de cèdre et sont de l'époque du 1er modèle de chaudière.



Tasse à mesurer ou "mesure impériale"
31 x 20 cm.

Tasse à mesurer de un gallon. Les Lévesque en fabriquaient de différents formats: le gallon, le pot, la pinte, la chopine, le demiard et la roquille. Le gouvernement exerçait un contrôle sévère sur ces contenants et il était interdit d'en fabriquer ou d'en vendre sans qu'ils soient estampillés par l'Etat.

INDEX

Abreuvoir 46

Arrache-clous 19, 26

Bédane. 23

Bigorne 19, 21

Bloc de sel 32

Boudinière. 41

Bûche 19, 20

Cambuse 30

Chalumeaux. 47

Chaudière 46

Chaudière à érable. 13, 47

Cisailleuse à levier. 34

Cisailleuse d'équarrissage. 34

Ciseaux à froid 24

Ciseaux à tôle. 19, 22

Ciseaux de calfat 23

Compas. 19, 20

Contre-riveur d'encastrement. 34

Coupe beigne. 42

Couturière. 7

Couverture

- à attache simple 15
- à l'arèche 15
- à la canadienne. 15
- à baguettes. 15

Cuillères 31

Emboutisseur. 37

Encastreur à fil de fer 36

Entonnoir 41

Ferblanterie

modes de paiements 17

travail des femmes 13

travail saisonnier 13, 15

Ferblantier-couvreur. 15

Ferblantier itinérant 13

Fers à souder 31

Formateur 35

Fourchette. 42

Girouettes. 44, 45

Lèchefrite. 43

Limes 19

Lévesque, Albert. 1, 2, 34

apprentissage. 9

entrepreneur 12

mariage. 10

Lévesque, Donald. 10, 18

Lévesque, François. 1, 2, 34

apprentissage. 4, 5

commerçant 4

entrepreneur 12

horloger 4, 11

mariage. 7

Lévesque, Laurette. 18

Lévesque, Rosaire 10, 18

Machine à brocher 36

Machine à canneler. 34

Maillets. 19, 27

Main d'épicier. 40

Marteaux. 19, 28

Moule à gateau. 42

Moule à lingot. 32

Palette 43

Parsons, Eli. 33

Passoire. 41

Peck, Seth. 33

Pinces. 19

Plomberie 2, 10, 18

Poêle en fonte. 30

Poêle en fer-blanc. 30

Poinçons. 25

Poseuse de fil de fer 36

Presse-poinçonneuse 34

Rainureur 25

Riveur. 26

Rivière Ouelle. 13, 15, 17

Rouleaux d'emboutisseur 37

St-André de Kamouraska. 13

St-Germain. 13

St-Philippe 13

Ste-Anne-de-la-Pocatière. 4

Ste-Louise de l'Ilet. 8

Tasse à eau 40

Tasseau 21

Tôle à biscuits 43

Tourneur d'encastrement 36

Whiting, Calvin 33

MERCURY SERIES PUBLICATIONS

Each component of the National Museum of Man, (the History and Communications Divisions, the Canadian Ethnology Service, the Archaeological Survey of Canada, the Canadian Centre for Folk Culture Studies and the Canadian War Museum), provides papers for publication in the Mercury Series. These are available from the following address on receipt of a cheque made payable to the Receiver General of Canada. Since the mark-up on these publications is negligible no discount is allowed for bulk or institutional sales.

Marketing Services Division,
National Museums of Canada,
360 Lisgar Street,
Ottawa, Ontario K1A 0M8

At present the History Division Mercury Series consists of the following papers:

PUBLICATIONS DE LA COLLECTION MERCURE

Chaque division du Musée national de l'Homme, (l'Histoire, les Communications, le Service canadien d'ethnologie, la Commission archéologique du Canada, le Centre canadien d'études sur la Culture traditionnelle et le Musée de Guerre), fournit des articles à la Collection Mercure. On peut les commander de la source ci-dessous, en adressant une demande accompagnée d'un chèque libellé au nom du Receveur Général du Canada. La marge de profit étant très mince, il est impossible d'accorder des escomptes de quantité ou d'établissement.

Service du Marketing,
Musées nationaux du Canada,
360, rue Lisgar,
Ottawa, Ontario K1A 0M8

La division d'Histoire a déjà contribué à la Collection Mercure les numéros suivants:

1972

No. 1 "The Twenties in Western Canada" edited by S.M. Trofimenkoff. 259 p. $2.50

Ten papers presented at the Western Canada Studies Conference in March, 1972, which treat a broad spectrum of social and political topics in western Canada. Authors include D. Bercuson, Don Page, J. Thompson and Pat Roy.

1973

No. 2 "History Division: Annual Review 1972" by F.J. Thorpe. 22 p.; on request.

No. 3 "Mid Forests Wild: A Study of the Concept of wilderness in the Writings of Susanna Moodie, J.W.D. Moodie, Catherine Parr, Traill and Samuel Strickland, c. 1830-1850" by Edward H. Dahl. 59 p., 4 illustrations. $1.00

This brief study uses content analysis to provide a refreshing approach to understanding the experience of early Canadian pioneers.

1974

No. 4 "History Division: Annual Review 1973" edited by F.J. Thorpe. 22 p.; on request.

No. 5 "Some Sources for Women's History in the Public Archives of Canada" by Heather Rielly and Marilyn Hindmarch. 93 p., 5 photographs. $1.50

A selected bibliography of holdings (19th and 20th centuries, English language private papers) in the Public Archives of Canada of interest to the study of women's history.

No. 6 "Le Sauvage: The Native People in Quebec historical writing on the Heroic Period (1534-1663) of New France" by Donald B. Smith. 133 p., 20 photographs. $1.50

The treatment of native peoples in Canadian History texts is currently the subject of some debate. This paper analyses the treatment of authors who have written on the period prior to 1665, a period of tremendous importance for it was the period of first contact when many of the stereotypes regarding native peoples were set down.

1975

No. 7 "History Division: Annual Review 1974" edited by F.J. Thorpe. 40 p., 5 plates; on request.

No. 8 "Un ferblantier de campagne (1875-1950)" par Jean-Pierre Hardy. 61 p., 34 planches. $1.25

L'outillage et les produits décrits et illustrés dans cet inventaire proviennent tous de la boutique des Lévesque de St-Pacôme, Comté de Kamouraska, ferblantier depuis le dernier quart du 19e siècle. Une brève biographie des deux plus vieux artisans de la famille sert d'arrière-plan historique.

DATE DUE		
12 AUG [illegible]		
03 nov. 05		
25/3/06		
2007-07-11		

INVENTORY
1976 / 1977
INVENTAIRE

MCC/CMC BIBLIO GEN
FC 15 H57 no. 8 c.3
Un ferblantier de campagne (1875-1950)
3 7777 00063150 7

FEB 5 1976