

### Les îlots d'activités

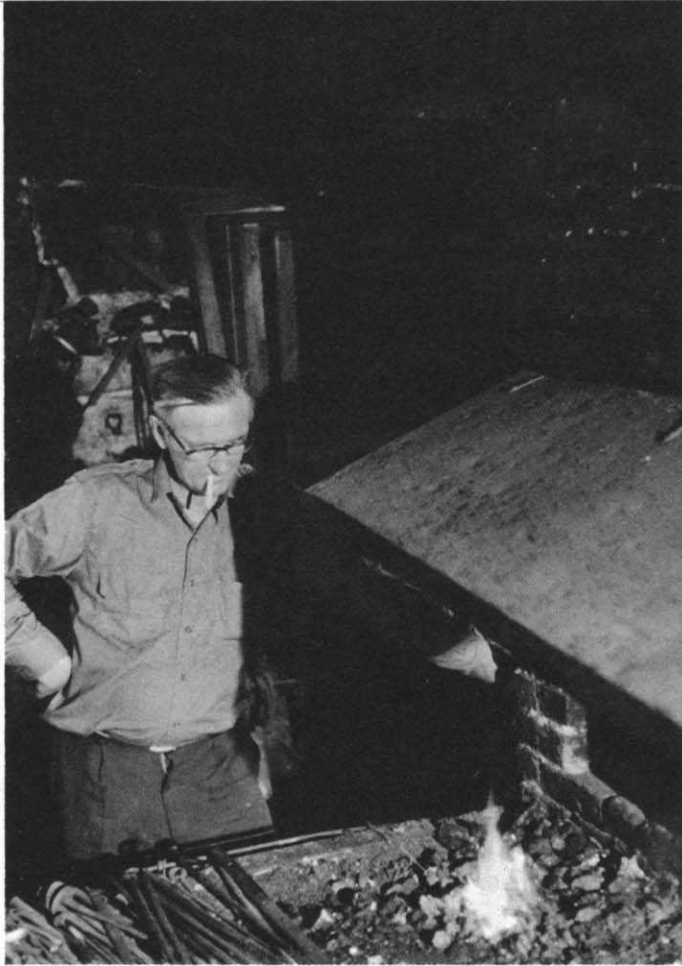
La boutique de M. Roland Paquet comportait trois principaux îlots ou sphères d'activité.

Le premier îlot se situait autour du feu de forge même. C'est là que s'affectuait la plus grande partie du travail, soit l'entretien du feu, le travail à l'enclume et le trempage.

La seconde sphère d'activité comprenait tout l'espace libre qui faisait face à l'entrée de la boutique. Le travail de charronnage, en particulier le bandage des roues, y était effectué. Un établi, garni des principaux outils de charron, s'y trouvait. Notons que, faute d'espace, il dû placer ses machines-outil dans l'espace réservé au ferrage des chevaux.

Enfin le troisième îlot d'activité était réservé au ferrage des chevaux. On y retrouvait le travail et la boîte à ferrer. Une écurie, à l'arrière de la maison, était à la disposition des cultivateurs qui attendaient pour faire ferrer leurs chevaux. Le dimanche, pendant la messe, il y louait des enclos pour que les gens puissent y garder leurs chevaux.

## Le feu, son entretien et ses accessoires



Le feu constitue l'élément indispensable à tout forgeron. En effet le fer, même s'il peut être traité à froid par la simple action de le plier ou de le couper, doit être chauffé pour acquérir sa malléabilité et toute son élasticité.

### Son entretien

Le feu est allumé avec de petits copeaux de bois sur lesquels on ajoute quelques morceaux de charbon. Une fois bien pris on actionne lentement le soufflet en ajoutant graduellement du nouveau charbon.

Une fois le charbon nécessaire bien allumé, le forgeron se doit de contrôler la chaleur du feu et ce pour de multiples raisons. En effet le feu peut nécessiter différents degrés de chaleur selon la qualité du métal, sa grosseur ou le traitement qu'on veut lui faire subir. On comprendra alors que le contrôle du feu s'avère d'une très grande importance.

### Ses accessoires

Ce degré de chaleur s'obtient par l'action de l'air sur le fer, en occurrence par le soufflet.

Le soufflet

(A3126)

Une innovation dans la boutique Paquet, le soufflet électrique. Il a l'avantage de libérer le forgeron de l'obligation de constamment actionner le soufflet manuel. Cependant certains forgerons préfèrent quand même utiliser le soufflet mécanique.

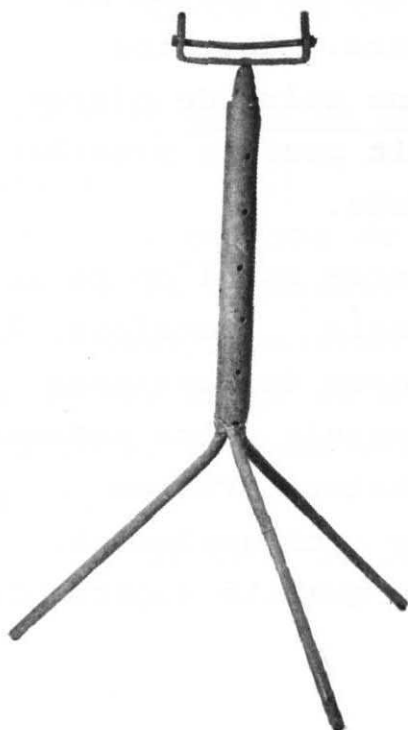
73-10835

La pelle à charbon

(A3103)

Petite pelle utilisée pour alimenter le feu avec du charbon. On la laissait sur le bord du foyer.

73-10151

Trépied

(A 2873)

En métal, le trépied sert à soutenir des objets longs pendant qu'on les chauffe dans le feu de forge ou lorsque l'on les laisse refroidir.

75-9540

## Les pinces

C'est en examinant la série de pinces d'une boutique que l'on se rend compte que la forge n'est pas seulement un métier mais un art qui requiert habileté et créativité.

Placées à la portée de la main étant accrochées sur un tige de métal fixée au mur près du feu de forge, les pinces, outils de préhension au même titre que les étaux, servent à manier le métal chaud en le tenant au-dessus du feu ou en le déplaçant vers l'enclume où elles le tiendront pendant son traitement. Enfin elles servent aussi à tenir le métal pendant qu'on le plonge dans l'eau pour le refroidir ou dans le liquide approprié lors du trempage.

Inutile de rappeler que les pinces sont, de concert avec les marteaux, les outils les plus précieux et les plus utilisés parmi tous les outils d'un forgeron.

Les boutiques se passant généralement de père en fils, le nombre de pinces augmentait de génération en génération, chaque forgeron fabriquant les pinces dont il avait besoin selon les pièces à travailler et à fabriquer. C'est ainsi que la boutique de M. Roland Paquet, transmise de père en fils depuis trois générations, contenait une trentaine de paires de pinces de différents modèles et de différentes grosseurs. Certains forgerons allaient même jusqu'à fabriquer une paire de pinces pour un ouvrage particulier qui se présentait pour la première fois et qui ne reviendrait probablement jamais.

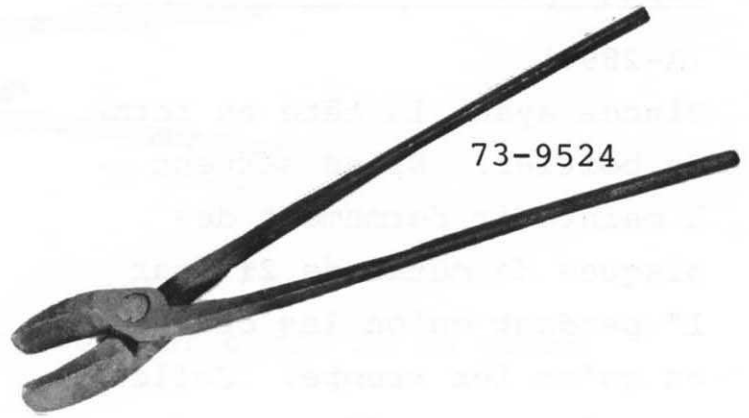
C'est également dans la section des pinces que l'on retrouvera le plus d'outils de fabrication artisanale. Toutefois, à l'époque des derniers forgerons, les techniques de machinage industriel ayant passablement évolué, il devenait moins coûteux et plus avantageux pour le forgeron de s'acheter certains modèles de pinces compliqués à confectionner artisanalement, surtout quand le modèle manufacturé était de qualité supérieure.

Pinces à lèvres droites

(A-2888)

Ce sont les types de pinces les plus couramment utilisés par le forgeron. Leur forme permet de les employer dans plusieurs types de situation. Les mâchoires sont assez massives. Ceci est voulu, car on peut en modifier la forme et l'épaisseur selon les besoins du moment.

57 cm x 3 cm



73-9524

Pinces à lèvres courbes

(A-2892)

Pinces à lèvres courbées pour faciliter la manutention des anneaux, chaînes, et de petits objets.

49 cm x 8 cm



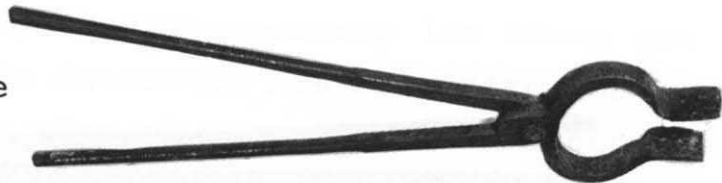
75-9544

Pinces pour tenir du fer rond

(A-2886)

On retrouve ce type de pinces en grosseurs diverses. Chacune servant à maintenir une tige de fer ronde au diamètre spécifique, pouvant varié de  $\frac{1}{2}$ " à 2".

57 cm x 12 cm



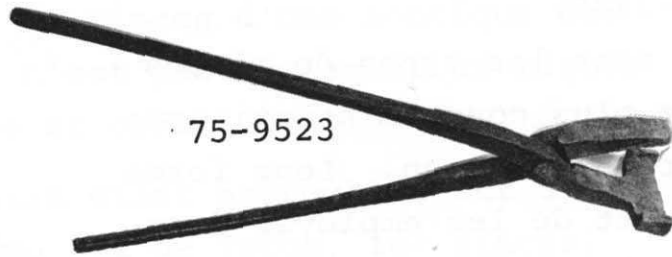
73-9526

Pinces pour tenir du fer plat

(A-2890)

Pinces ayant la tête en forme de boîtier. Elles servent à maintenir fermement des plaques de métal de  $2\frac{3}{4}$ " par 1" pendant qu'on les chauffe ou qu'on les trempe. Celles-ci existent en diverses dimensions suivant la pièce à tenir.

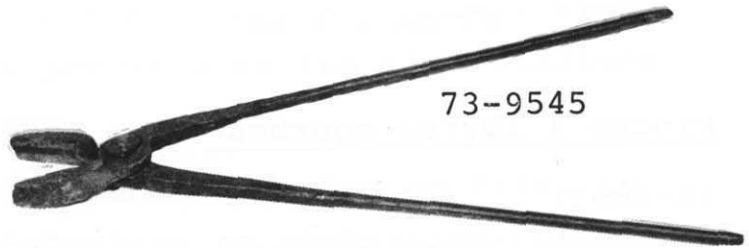
50 cm x 2 cm

Pinces pour tenir du fer plat

(A-2894)

Autre modèle de pinces pour tenir du fer plat de  $2\frac{3}{4}$ " par 1" pendant qu'on le martelle sur l'enclume.

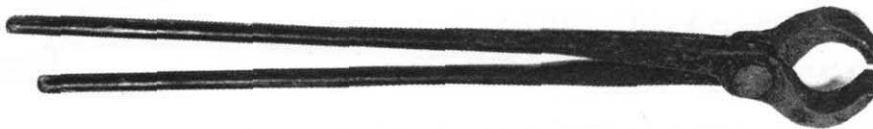
50 cm x 10 cm

Pinces pour tenir du fer carré

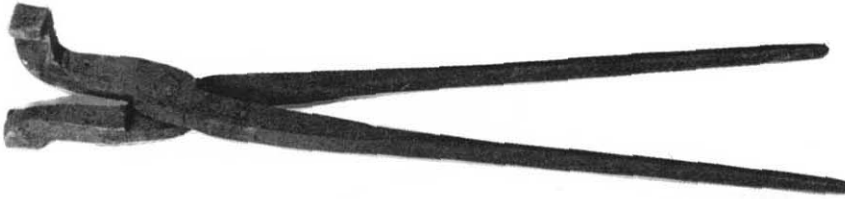
(A-2895)

Pinces pour tenir du fer carré de  $\frac{3}{4}$ " à 1". La dentelure à l'intérieur empêche la pièce de glisser.

61 cm x 8 cm



75-9549



73-9522

Pinces pour tenir du fer carré

(A-2889)

Autre modèle de pinces pour tenir du fer carré de un pouce carré.

65 cm x 5 cm

Pinces de manoeuvre

(A-2881)

Pinces pour tirer à soi les barres ou tiges de métal qui sont rangées près de l'enclume sur des supports accrochés au mur. On peut les tenir l'une contre l'autre pour les chauffer et les souder.



73-9530

53 cm x 5 cm

Pinces pour manoeuvrer les têtes de poinçons ou de tranches.

(A-2885)



73-9529

Ce modèle possède des mâchoires graciles et étroites. C'est le modèle généralement employé pour manoeuvrer les têtes des poinçons et des tranches. On introduit les extrémités des mâchoires dans le trou de la tête où l'on passe le manche de l'outil. Cette technique permet d'avoir une prise solide et fiable sur l'outil.

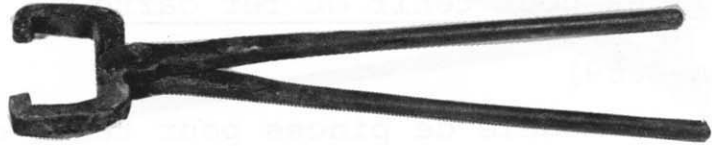
60 cm x 5 cm

Pincès à marteaux

(A-2898)

Pincès utilisées pour manoeuvrer les têtes de marteaux, de masses ou de hâches. La technique est la même que celle utilisée pour manoeuvrer les têtes de poinçons. Ce genre de pincès existent en dimensions diverses.

43 cm x 11 cm



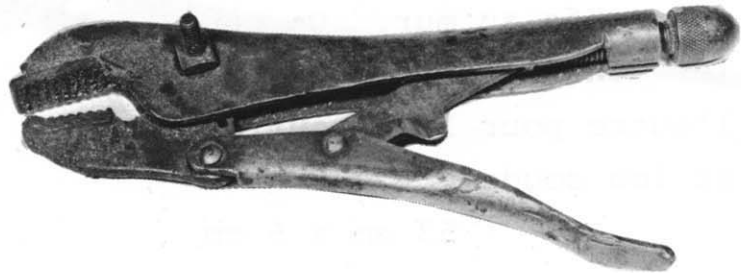
73-9552

Pincès-étai

(A-3004)

Pincès-étai universelles, possédant des mâchoires mobiles qui peuvent être barrés dans une position fixe. Elles nécessitent moins d'effort pour maintenir une prise forte et peuvent libérer la main du forgeron. Manufacturées.

24 cm x 6 cm



73-10765

Petites pincès

(A-3032)

Petites pincès de modèle très commun pour travailler sur les petits boulons, fil de fer, etc.

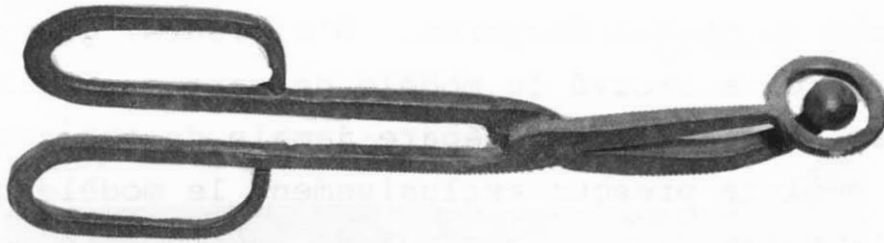
16 cm x 3 cm



73-10217



73-9531



Pinces spéciales

(A-2879)

Pinces faites par M. Paquet pour étirer le cuir des chaussures de quelqu'un qui souffrait de cors aux pieds. On voit ici un exemple de pinces fabriquées pour le besoin du moment et qui ne resserviront probablement jamais.