



UNE ANCIENNE FORGE AU COQUIBUS

Certitudes et élucubrations d'un bleausard

Oleg SOKOLSKY

A l'extrême est du Coquibus, un pignon oublié de tous - la présence de l'autoroute tout proche doit y être pour beaucoup -. Une petite vérification "COSIROC" (pas de blanche - la magnésie des grimpeurs - tout va bien !) qui se transforme en "régal GERSAR" lors de la découverte de gravures inconnues. Une ambiance bien verte et bien humide qui incite à la balade à travers les milliers de ravelins abandonnés dans d'anciennes carrières. A une centaine de mètres, un surplomb sur la crête nord : pourquoi pas d'autres gravures ? J'y cours ... aussi vite que possible vu le terrain !

Vingt mètres avant, à côté d'une petite mare dans un creux de rocher, j'savais déjà que c'était loupé pour les gravures. Du quartzite dur comme ça ! Du pas gravable, même sur un dixième de millimètre ! Ce n'est vraiment qu'arrivé sous l'auvent que j'ai pu découvrir que mon petit écart n'avait pas été inutile et, qu'à l'évidence, je me trouvais dans l'atelier du forgeron qui devait alimenter toutes les carrières du coin.

Pas de vieux soufflet ou d'ancien foyer noirci mais, au fond d'une petite dépression visiblement approfondie pour permettre la station debout sous le surplomb, juste deux blocs creusés de cavités géométriques : sur l'un, un grand rectangle de 28 X 25 cm, très peu profond (1 cm), horizontal et très plat, piqueté sur la face supérieure et, sur l'autre, des entailles bien nettes et surtout les deux petits "puits" carrés de 10-12 cm de côté et profonds de 8-9 cm qui "signent" une forge.

Des puits du même type, il en existe quelques unités dans les vieilles carrières du coin comme sous l'auvent du "Guerrier à la jupette" dans les Hauts de Courances. Vers la fin des années 70, ils étaient l'une des nombreuses énigmes que certains membres du GERSAR cherchaient à résoudre jusqu'à ce que Lucien Estrade, ancien carrier milliacois, en fournisse l'explication lors d'une des sorties de l'association. Il l'a reprise et précisée dans son sympathique fascicule "Mémoires de



Vue générale de l'atelier

photo O. SOKOLSKY

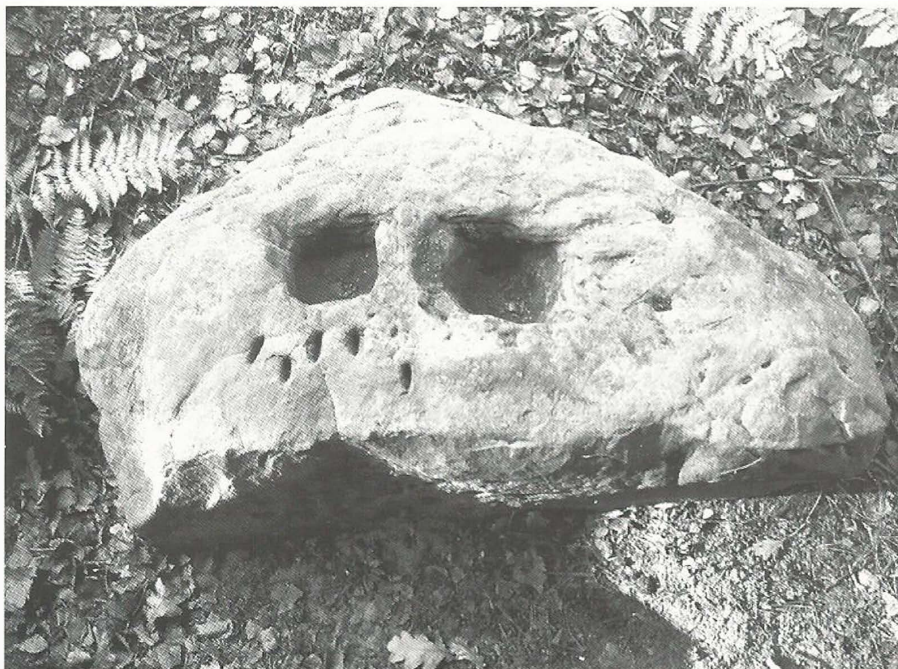
Carriers" (2) d'où j'extrait les lignes suivantes qui évoquent le traitement thermique des outils :

La pièce d'acier chauffée au rouge franc - 750 à 760°C - était trempée doucement dans l'eau par son extrémité la plus chaude. Il fallait frotter l'outil vivement sur le grès pour faire tomber la calamine et dès que la couleur "gorge de pigeon" à bleu - 250 à 300°C - était atteinte, il fallait guetter le retour de chauffe. La chaleur de la partie non trempée redescendait vers la pointe ce qui risquait de supprimer l'effet de la trempée. Il fallait alors pour assurer la bonne dureté de l'outil, poser verticalement celui-ci dans une petite quantité d'eau d'un centimètre d'épaisseur, le plus souvent dans un petit récipient aménagé dans un petit bloc de grès" et attendre qu'il refroidisse.

Ces petits "puits" servaient donc à maintenir "au froid" les tranchants, et ainsi à conserver leur dureté, durant le lent refroidissement (pour éviter une fragilisation par un début de trempée (3) du corps de l'outil. Ceci bien sûr après le travail sur une enclume du morceau d'acier porté au rouge bien jaune. D'où, peut être, l'explication de "l'empreinte" rectangulaire : elle devait servir de surface de pose et

de maintien pour l'enclume. Les petites percussions de la roche aux quatre coins du rectangle peuvent très bien s'expliquer par l'impact d'un des angles de son pied au moment de ses mises en place successives. En effet, malgré une masse que j'imagine respectable, elle devait être quelquefois manipulée pour être remontée, ou cachée, pour éviter son vol lors des interruptions notables de l'activité des carriers.

Le forgeron devait se tenir dans la dépression (les deux blocs sculptés ont d'ailleurs été raccourcis - traces de coins bien visibles - pour des raisons de commodité d'évolution) à portée des ateliers "Façonnage et Trempe" et pouvant passer rapidement de l'un à l'autre par une simple rotation du corps. Le tout bien à l'abri du soleil, du vent du nord ou des intempéries grâce à l'auvent rocheux qui domine l'ensemble. La forge proprement dite, le foyer avec sa soufflante, probablement au charbon, devait se situer à l'opposé des puits par rapport à l'enclume, bien calée contre la remontée de terrain, les vents dominants chassant alors la fumée vers l'extérieur de l'auvent.



Les puits de trempe

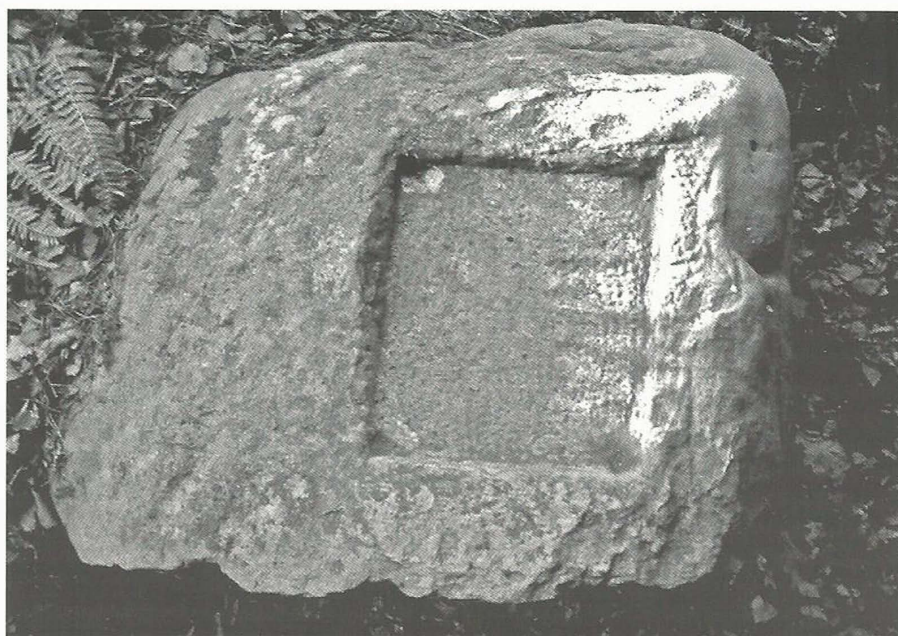
photo O. SOKOLSKY

Le texte de Lucien donne aussi une piste pour une tentative d'explication des entailles bien visibles sur le sommet du second bloc ainsi que sur l'une de ses faces. Leur géométrie montre qu'elles ont été réalisées par un ciseau ou un petit burin, peut être pour permettre le traitement simultané des deux faces d'un outil lors du grattage de la calamine. J'élimine d'emblée la possibilité du forgeron faisant des trous pour passer le temps, risquant ainsi de détruire l'un de ses principaux outils de travail.

Si l'on admet cette explication pour les entailles, il reste quand même une question sans réponse : pourquoi deux puits ?

Cadences tellement infernales qu'il fallait travailler plusieurs outils en même temps ? Peut-être ? Un puits pour la trempe proprement dite, qui devait consommer pas mal d'eau par vaporisation et être souvent rempli, l'autre pour éviter le recuit du tranchant (le "retour de chauffe" de Lucien) lors du refroidissement du corps de l'outil ? C'est probable. Mais aussi pourquoi pas la possibilité de choisir entre deux traitements chimico-thermiques différents ? Trempe classique à l'eau dans le premier et dans le second "trempe à l'huile" ou même, élucubrons, élucubrons,

nitruration de surface obtenue en plongeant l'acier au "rouge/orange" dans des morceaux de matières azotées d'origine animale. Je n'ai jamais entendu parler de ce dernier type de traitement dans les carrières de la région, mais il est plausible car facile à mettre en œuvre et très efficace pour "blinder" la surface de l'objet traité.



Logement de l'enclume

photo O. SOKOLSKY

En tout cas si cette dernière proposition se vérifiait, ça ne devait pas sentir la fleur de callune tous les jours aux abords !

Certains connaisseurs remarqueront que, dans cette petite tentative de description explicative d'un atelier de jadis, je n'ai pas évoqué les "litrons de rouge" indispensables dans ce type d'activité qui donne soif. C'est tout simplement qu'il n'en reste plus un seul, même vide, dans le petit couloir de derrière le rocher d'à côté, très propice au stockage "au frais" de ce type d'accessoire incontournable.

Pour conclure, si vous avez des informations précises en réponse à mes diverses élucubrations, n'hésitez pas à les transmettre à "la Voix de la Forêt" qui en fera bon usage.

Notes

1- GERSAR : Groupe d'étude, de recherche et de sauvegarde de l'art rupestre

2 - *Les Carrières de Grès entre Fontainebleau et Etampes* ; Mémoires de Carriers ; Lucien Estrade ; Milly-la-Forêt

3 - Trempe : par un refroidissement brutal, on fige un état physique (cristallin ou autre) qui n'est vraiment stable qu'à une température très supérieure. Dans le cas de l'acier le résultat est un durcissement considérable avec une augmentation notable de la fragilité de la pièce.