

AHOTZA, FORGERON EN LABOURD (IPARRALDE)

Michel Duvert

Etniker Iparralde
Association Lauburu

Frappé encore plus rudement que bien d'autres, l'artisanat du fer de notre jeunesse (forge, maréchalerie...) s'est effondré. Sa vigueur d'antan n'est plus que souvenir. Déjà, la signification sociale de ce type d'artisanat, essentiel à la vie des villages, était en perte de vitesse au lendemain de la guerre. Leur économie commune était bouleversée. Si l'effondrement de ces anciens modes de vie accompagna celle du métier, la remise en question fut réelle au sein de la pratique elle-même, du fait de l'évolution des techniques, des nouveautés continues, des productions industrielles et des modes de distribution. C'est avec une rare soudaineté que ce monde moderne "normalisait" et banalisait un vieux monde dépassé de tous côtés, devenu inutile, si ce n'est encombrant. Ses productions alimentant désormais les brocantes.

Le mouvement fut si brutal que non seulement les termes basques familiers devenus obsolètes, furent dévalorisés et s'effacèrent des mémoires mais il fallut "basquiser" un flot ininterrompu de termes nouveaux, surtout dans le champ de la mécanique où beaucoup de forgerons se reconvertissaient.

Enquêter sur la forge et le forgeron, c'est courir après le souvenir qui va s'effaçant. De nombreux travaux, très fouillés, ayant été consacrés aux métiers du fer en Hegoalde, il me semblait donc inutile d'en reprendre l'aspect technologique. Aussi je me suis fixé comme but de décrire une *activité traditionnelle* dans un village précis, au cœur du Labourd, auprès d'un forgeron qui y fut formé "à l'ancienne": mon témoin fut apprenti forgeron dans son village, son père y était forgeron et également menuisier. Bien que retiré, il continue l'activité de forgeron par goût, mettant en œuvre des façons de faire contemporaines, tout en s'attachant à valoriser le legs des anciens. Les illustrations retenues mettent une partie de son art en lumière.

Ensemble, nous avons essayé de mettre en forme les derniers temps de cette activité traditionnelle au cœur de notre province, recherchant l'authentique, loin des modes agitant la côte, loin de "l'artisanat d'art". C'est ainsi que le témoignage recueilli, traduit plus le souci de comprendre la vie d'un artisanat qui s'efface, de sa dimension sociale, que de recueillir procédés et façons de faire.

Village et forge

Situé en Labourd, au pied de l'Ursuia, le village de Mendionde se compose de quatre quartiers principaux, dont Lekorne et Greciette qui ont une église propre, la première dédiée à saint Cyprien, la seconde à saint Martin. L'atelier et la maison du témoin sont au quartier Atezain/Atizane. C'est endroit riche en histoire car on y trouve le fameux château de Garro, fief de l'une des plus anciennes familles seigneuriales du Labourd. Ce château fut acheté par M Lesca qui le donna au Pays Basque.

Dans ce village il y avait un forgeron par quartier, le témoin fut celui du quartier Atizane.

En principe le métier se transmettait dans la famille et chaque forgeron possédait sa forge. Il n'y avait pas de gens qui louaient des forges. Ces établissements ne se vendaient pas non plus. On était en théorie forgeron de père en fils, cependant dans la famille du témoin ils furent également charpentier-menuisiers et lui-même fit son apprentissage chez le forgeron du pays.

En principe ces forgerons étaient essentiellement des paysans artisans. Comme tout le monde ils entretenaient des jardins et avaient une petite exploitation agricole avec quelque élevage. On a ainsi connu de bons artisans qui, pratiquant le troc classique, avaient de nombreuses têtes de bétail et vivaient bien. Mais c'était rare, d'une manière générale le forgeron vivait modestement comme les autres artisans.

Aotzen biltzara

Les forgerons n'étaient pas isolés dans leurs villages, ils avaient au moins une occasion de rencontre, c'était celle organisée par *aozten biltzara*, une corporation placée sous le signe de saint Eloi (Eloi saindua) qu'ils fêtaient en décembre. C'est alors qu'ils se rassemblaient sous leur bannière figurant le saint habillé en évêque. C'était le seul signe distinctif, ce groupe n'avait pas de chant particulier, etc.

A ces occasions les plus anciens recevaient une décoration remise par leur président. Ce type de rassemblement se déroulait dans les villages du Pays Basque où ils tournaient chaque année: Saint Palais, Arcangues, etc. Ces fêtes se déroulèrent jusque vers les années 1970; elles avaient lieu le dimanche suivant la Saint Eloi. Les participants entraient dans l'église, groupés derrière leur bannière. Puis ils partageaient un bon repas. La photo montre le rassemblement de 1965 à Mendionde. Il n'y avait pas de femme et tous les hommes sont des forgerons de formation.

De mémoire on est mal renseigné sur cette confrérie; il ne semble pas qu'il y ait eu de cotisation ni qu'elle ait exprimé de solidarité particulière (à la mort d'un membre, etc.), mais peut-être qu'autrefois...? L'archive pourrait le dire.

Le quotidien du forgeron

Beaucoup de ces hommes étaient "des natures", de forts gaillards. Ils se levaient le matin vers 5 heures 5 heures 30 et allumaient le feu afin que tout soit prêt pour la venue des paysans qui amenaient leurs bêtes à ferrer le matin. C'était là un travail qui était très pénible, surtout quand il s'agissait de bovins; il fallait toujours être à genoux ou courbé. C'est pour cela que ce travail ce faisait le matin. Avec les chevaux c'était bien plus simple car on était aidé, les animaux étaient tenus, on avait moins d'efforts à faire, c'était moins physique. L'après-midi on faisait d'autres travaux se rapportant à des objets et ustensiles. La journée était en principe segmentée.

Dans de grandes forges on lançait le feu très tôt et il brûlait en continu toute la journée, alors qu'ailleurs on le laissait s'éteindre à midi, puis on le rallumait selon le besoin. Le travail durait toute la journée; il ne cessait qu'avec la tombée du jour. Lorsque l'électricité arriva il put se prolonger jusque vers 8 heures, surtout en hiver.

Ce travail de force, exposé continuellement au bruit et à la chaleur, comme aux variations de température, ne nécessitait pas de nourriture particulière. Comme tous les paysans le forgeron mangeait vers 10 heures, par exemple *arroltze* ta *xingar* et des légumes (des frites...), puis le midi il mangeait comme tout le monde, le soir idem.

Malgré l'extrême chaleur on ne buvait guère. En tout cas on ne buvait pas d'eau mais du vin car ça donnait un coup de fouet. De temps en temps on venait nous porter un verre. Là où l'on buvait de l'eau c'était en été lorsque l'on cerclait les roues. On faisait cela en cette saison car on avait du bois bien sec, mais la chaleur était difficilement supportable. Boire était impératif.

La famille du forgeron s'occupait du jardin et de l'exploitation agricole, en particulier des bêtes. Certaines grandes forges avaient à la maison un *mutil* et même une *neskato* parfois.

Le métier

Le forgeron était l'un de ces artisans dont on ne pouvait se passer. Certes il y eut bien des objets fabriqués en bois (beaucoup d'instruments domestiques ou de travail) mais le métal était indispensable et aucun paysan n'avait la technique et encore moins la pratique et le savoir-faire pour le travailler. Tous étaient donc tributaires de leur forgeron et, par voie de conséquence, tous étaient à même d'apprécier un travail de forgeron. Ils appréciaient non seulement la qualité du travail mais sa rapidité d'exécution. Ils savaient qu'un bon forgeron faisait une hache en une demi-journée. Le bon forgeron était recherché et sa réputation s'étendait hors de son village. On venait parfois de villages limitrophes lui porter du travail, voire le consulter.

Tous les forgerons avaient reçu par l'apprentissage, le même savoir-faire de base. Ce n'est que par la suite, s'ils avaient le goût du métier, s'ils étaient doués, qu'ils se risquaient dans des nouveautés ou dans ce qu'ils estimaient être des améliorations. C'est alors qu'ils acquéraient fatalement des "secrets de métier", procédés et astuces qu'ils gardaient jalousement. Dans la vie courante, pris isolément, ils se disaient tous "très forts", uniques dans leur genre. Et c'était après un bon repas que, la convivialité aidant, des langues arrivaient à se délier et des informations se rapportant à ces tours de main ou ces façons de procéder (qui étaient forcément limités) pouvaient passer souvent sur le monde du décryptage ou du sous-entendu...

Comme beaucoup d'artisans, il y avait chez eux beaucoup de fierté, ils avaient "l'orgueil du métier". Cependant certains signaient leurs œuvres pour indiquer simplement l'endroit d'où elles venaient.

L'apprentissage durait environ trois ans, il concernait des jeunes garçons qui avaient 14-15 ans. Ils étaient en général nourris et blanchis. Chaque forgeron n'avait qu'un seul apprenti à la fois, on le comprend aisément car le patron doit apprendre non seulement la technique mais doit veiller à ce que son apprenti sache conjuguer rapidité et extrême précision. On verra cela plus bas.

Les premiers temps l'apprenti aidait beaucoup à la maréchalerie, en faisant les travaux de base: nettoyer les sabots des animaux avec des bouts de vieux sacs, parer les ongles et les mettre bien propres avec cette sorte d'outil tranchant, au manche parallèle à la lame,

que l'on pousse devant soi en tenant l'extrémité de la patte entre les jambes (*putxamenta*). Il fera des fers en apprenant à bien alterner: feu-façonner au martelage-eau. Il lime et découpe, puis peu à peu il va se familiariser avec la base du travail: ferrer les bêtes (former la pièce, l'ajuster...), faire des sabots pour les vaches et des fers pour les chevaux, riveter, affûter, maîtriser le trempage et contrôler la soudure qui se faisait à chaud, en jetant le sable sur les pièces tout en activant le soufflet... et ce, jusque vers les années 1948. Alors est arrivée la soudure autogène. Ceci acquis, l'apprenti réalisera d'abord de petits outils tranchants: *pikotxa*, *jorraia*... Ensuite il mettait ses gestes dans les tours de main du patron. C'est là que l'éducation commence en grand.

On comprend les appréhensions, si ce ne sont les craintes des patrons. En effet, le charbon comme la matière première, coûtaient cher et dans ce métier pénible (la chaleur est redoutable et la force physique toujours dosée et ajustée d'une manière très fine) il fallait savoir agir sur l'instant même. Une pièce insuffisamment chauffée ou trop chauffée et c'était l'échec! Une imperfection et c'est la réputation de la forge qui en prend un coup.

Le forgeron est un homme qui doit décider sur le moment. Ce n'est pas un métier où l'on peut attendre pour décider: il faut agir lorsque la température est estimée adéquate, que la couleur des flammes est la bonne, que la couleur atteint par le métal est exactement celle souhaitée, que les pièces sont très exactement positionnées, que les outils sont bien à portée de main et faciles à saisir. Il faudra bien distinguer l'outil (à long manche) utilisé à froid des outils pour travailler le métal à chaud. C'est de cela que l'apprenti doit s'imprégner. Il lui faudra acquérir la science du métal et la pratique du coup d'œil (*begi ukaldia*) accompagnée du tour de main, afin d'agir toujours sur l'instant. A la longue cette disposition imprénera fatalement sa vie: il exigera d'aller vite en tout et d'exécuter les décisions sur le champ, quand l'occasion se présente. Pour lui, se précipiter ou attendre, c'est l'échec.

Le grade suivant c'était celui d'ouvrier qui était alors le salarié du patron. Son salaire était laissé à la libre volonté de ce dernier qui ne payait pas toujours très régulièrement. Ajoutons aussi que d'un patron à l'autre les écarts de salaire étaient parfois spectaculaires, on s'en rendait compte par accident, lors de conversation, car il n'y avait pas plus de barème que de lieux où l'on pouvait se rencontrer pour parler de ces problèmes, pas d'association professionnelle... L'ouvrier se contentait de ce qu'on lui donnait.

Le système de paiement du travail était très libre lui aussi. Le prix du travail était plus estimé que fixé par un barème inexistant. Beaucoup de clients ne payaient pas régulièrement et le règlement pouvait s'opérer selon le mode du troc. On pouvait payer en nature, au moins une partie du travail: avec du grain, avec des bêtes...

Les contraintes du métier

Je ne vais mettre l'accent que sur quelques aspects qui me semblent essentiels.

Le forgeron se devait de maîtriser complètement la qualité et l'intensité du feu de sa forge. Il a acquis la connaissance très précise de la gamme des couleurs du métal chauffé comme des flammes; la conjonction des deux correspond à un travail bien précis: flammes roses pour l'acier du tranchant de la hache, etc. La source du feu doit être des plus fiables. Ce n'est que lors de pénuries ou en temps de guerre qu'il se servit de charbon de bois. Le reste du temps il se servait de charbon minéral mais il était de qualité variable; il lui fallait veiller continuellement à retirer le mâchefer avec des tisons. De temps en temps il l'arrosait pour en raviver les flammes.

Pas de moule, pas de gabarit, tout se forge à la main, même les volutes, mais là on a

des moules “en escargot” pour cela, car la reproductibilité est redoutable à réaliser. Chez ces vieux forgerons le métal était frappé et non coulé. Le forgeron passe donc son temps à lutter contre le temps qui file et perturbe ses pièces. Ces conditions lui imposent une cadence qui ne lui laisse pas “le temps de souffler”. Son métier est “du contre la montre”. L'objet à façonner doit l'être dans l'instant où il est prêt, à la température exacte. Cette rapidité d'action conditionne même l'outil qu'il va utiliser pour façonner la pièce. L'outil sera choisi en fonction de sa masse, de sa forme: s'il doit étirer le fer il prendra un marteau à surface de frappe convexe, sinon un marteau ordinaire si le métal est bien malléable, etc. La vitesse d'exécution est primordiale elle doit s'accompagner de l'extrême précision car il faut agir dans l'étroit créneau où le travail est réalisable, sur le moment. La rapidité d'action est telle que “comme le chirurgien” il doit tout avoir à portée de main et saisir l'outil sans encombre.

La pratique

Tous ces forgerons avaient les mêmes spécialités: maréchal-ferrant, charron, taillandier, cloutier... aucun terme basque ne semble s'appliquer à ces spécialités (le cloutier peut-être, *itzegilea*) qui étaient du domaine du savoir faire de *ahotza*, le forgeron au sens le plus large du terme.

Il arriva qu'ils se déplacent au marché, etc. Mais, comme tant d'autres, c'était pour “faire un tour”, c'était une occasion de “voir du monde”, plus que pour chercher du travail, car lorsque l'on avait besoin de ses services, on venait à la forge.

Dans quelques cas le forgeron allait dans des villages, appelé par des artisans ou des gens du lieu. En particulier il allait ferrer les animaux maintenus sur ces grandes carcasses de bois appelées *kinkaxak* ou “travail”, “travail à ferrer”; réservés aux bovins elles permettaient de maintenir des animaux rétifs. Ces carcasses en bois déjà connues au moyen-âge chez certains maréchaux-ferrants étaient montées soit chez eux, soit dans la rue ou dans un espace public (comme c'était le cas au Pays Basque ces derniers temps encore).

Dans un tout autre registre, il est arrivé que lors de repas de noces, qui se déroulaient alors dans l'*eskaratze*, le forgeron fut embauché pour servir le vin et le café.

Les forgerons ne travaillent pas la fonte; ils ne faisaient pas d'alliage. Ils se procuraient le fer à Bayonne, sous forme de barres (*burdin barra*). Selon les besoins ils trempaient le métal dans l'eau ou dans l'huile.

Ils étaient le cuivre.

C'est surtout pendant la guerre qu'ils recyclèrent leur métal comme les vieux fers à cheval (les paysans n'apportaient pas de matière première).

Ils se protègent par un épais tablier de cuir. Parfois ils mettent des gants encore que ce soit plus souvent une gêne. Les pantalons étaient longs et couvraient les chevilles et, autrefois, les sabots. Lorsqu'il se brûlait le forgeron plongeait la partie dans l'eau puis sont arrivées des pommades.

Parfois ils donnaient un instrument à l'apprenti pour, qu'avec une vieille lime usée, il le rende brillant comme du chrome. A une occasion, une fois ce travail fait, le patron prenait l'outil, le mettait au feu et le noircissait avec une corne de vache brûlée... Le métal ainsi traité et d'un beau noir, ne rouillait plus. Certaines objets domestiques étaient encaustiqués ou traités à la cire d'abeille; ils ne bougeaient plus par la suite.

Les forgerons avaient-ils des outils faits d'avance? Non, ils faisaient les outils à la

demande. Même les charpentiers venaient à la forge pour commander des pointes de taille donnée et on les faisait à la demande. Celles dont la tête restait apparente (plancher, portes...) avaient une tête exécutée avec soin, à la pointe de diamant. Des pointes pour la charpenterie des combles pouvaient être plus sommaires, surtout au niveau des têtes où l'on économisait soit la matière soit le fini (tête cubique).

Pour certaines spécialités comme la serrurerie, il fallait se rendre à Bayonne. La serrurerie était un luxe réservé aux grandes etxe. Certains forgerons habiles pouvaient faire des serrures et peut-être même en imaginer car il n'y avait pas de "catalogue" uniformisant les productions, cependant plus nombreux étaient ceux qui se contentaient d'en réparer.

Pour la ferronnerie d'art (grilles, balcons, portails...) il fallait aller en général dans les gros bourgs, comme Hasparren, c'est là que se trouvaient des ferronniers d'art. Dans ce cas, le commanditaire apportait un dessin de l'ouvrage à réaliser. Mais il y avait des forgerons habiles qui savaient faire des objets avec des volutes bien régulières par exemple. Peut-être en eurent-ils fait par plaisir, comme c'est le cas de mon témoin?

Des objets rares comme les girouettes, les croix de faitage, etc. n'étaient pas faits par les forgerons de village car ce n'était pas dans le goût des gens du pays. Cependant une maison au village, qui fut celle d'un forgeron, était pourvue de garnitures de poignées de porte, de marteau de porte d'entrée, etc. faits par le forgeron qui laissa libre cour à sa fantaisie comme on le voit sur la photo.

La dernière génération ne fit pas d'armes bien qu'elle sut parfaitement les réparer, ce que l'on a pu vérifier.

En ce qui concerne la chaudronnerie, les forgerons se contentaient de réparer, notamment les grandes bassines de cuivre. Ils ne les fabriquaient pas. On dit que ce sont des chaudronniers extérieurs au Pays Basque qui venaient en vendre chez nous.

Comme on le voit, le forgeron était à même de réparer les objets qu'on lui amenait. Le plus souvent il s'agissait des outils de tous les jours, ceux que tout le monde possédait. C'est ainsi, qu'à part des modifications mineures, il n'avait guère de possibilité de créer. Et quelle création, dans quel but? Les techniques agricoles en cours comme les modes de vie, ici comme ailleurs, ne permettaient pas d'introduire de nouveautés. On reproduisait le savoir-faire efficace, celui qui avait fait ses preuves, celui que l'on avait toujours connu. L'outil comme l'objet étaient liés à la survie, et non à la fantaisie. Ajoutons à cela que l'on réparait des objets faits par les anciens du pays même et que l'on savait apprécier le métier dont ils avaient fait preuve. On se devait de faire au moins aussi bien. Et puis le forgeron utilisait les outils de famille, ceux de ses anciens et ces outils de base ne changeaient guère. Le métier était comme encadré par l'utilitaire, c'est-à-dire par la continuité, par la tradition et le bon forgeron était recherché plus pour son savoir faire que pour son originalité.

Compte tenu de ce que l'on vient de dire, un problème fut abordé: comment les modes purent s'introduire dans un métier à ce point répétitif? L'artisan était-il condamné au strict répétitif de l'utilitaire? Pouvait-il innover? Quatre thèmes furent abordés:

1) le témoin fait remarquer que des nouveautés purent s'introduire du fait que l'on a eu porté à réparer des objets inconnus, rares ou mal connus. Entre les mains d'habiles forgerons, ces objets ont pu devenir soit des modèles à imiter, soit des sources d'inspiration. La superbe croix en fer qu'il a pu entièrement démonter (rivetage et vis) et réparer "à l'identique" en remplaçant des parties manquantes (voir photo), illustre bien une telle attitude. Cette restauration est dans la droite ligne d'une vieille croix en pierre du village, probablement du XVIIIe siècle, qui est du même style.

2) avec une vieille motocyclette accidentée, son père a fabriqué de toutes pièces, dans sa forge, une scie mécanique à ruban. De même il a fabriqué une machine outil avec des récupérations les plus diverses et tout cela sans dessin ou “tracé” préalable; ces gens là construisaient au fur et à mesure selon l'idée. J'ai personnellement eu à faire à un ébéniste bas-navarrais qui composait des meubles avec des morceaux les plus disparates et les complétait en un tout très harmonieux. Le disparate se recyclait très bien en “authentique”; c'est bien là une façon classique de procéder dont devrait tenir compte aussi, ceux qui théorisent à propos de “style basque”.

3) lui-même a fabriqué des petits outils de jardin, très légers et efficaces, conçus pour attaquer le sol et repousser la terre... on ne les voit dans aucun “catalogue”. Les artisans étaient libres d'innover dans les métiers du fer comme dans d'autres métiers traditionnels (menuisier, chaisier, etc.).

4) des outils complexes furent réalisés par d'habiles forgerons. L'un d'eux (qui figure sur la photo de Mendionde de 1965) savait construire des charrues en partant de cette forme de base en ancre de marine, que l'on appelle *hendaitza*. Plus modestement certains savaient faire des ciseaux de type forces mais personne ne fit de couteau, encore moins de couteaux pliants.

5) enfin, et ceci fut maintes fois vérifié, certains de ces artisans, comme tant d'autres, réalisaient non pas des simples objets utilitaires, ou des réparations “pour que ça tienne” ou “pour que ça marche”, mais ils réalisaient de véritables prouesses techniques, qui étaient des défis qu'ils se lançaient à eux-mêmes. Et ces défis non seulement étaient une source de satisfaction personnelle, mais ils permettaient de se mesurer aux autres forgerons. Tous les gens du village, comme des environs, étaient à même d'en voir les effets, même s'ils n'étaient pas capables d'en prendre l'exacte mesure. Tous étaient aptes à juger en personnes averties, la qualité du travail et cela ne pouvait que renforcer les liens entre villageois et l'artisan. L'artisanat est une école de vie. L'artisanat du fer est un exemple vivant (voir des réalisations du témoin).

L'euskara

Beaucoup de termes et d'expressions sont des termes français “basquisés”, même lorsqu'ils relèvent de procédés ou de systèmes des plus anciens et qui ont eu une longue vie “autochtone”. Par exemple le forgeron dira d'autant plus facilement *riveta*, *ekroa* et *bulona*, qu'il se procure ces pièces dans le commerce. Emporté par la francisation ambiante il dira aussi *animale ferratzea* par exemple et le maréchal-ferrant *en tant que spécialité* (de *arotza/harotza*) se dit aussi *ferratzailea*; il n'empêche, je reste convaincu que d'autres termes devaient exister. Comme je le soulignais d'entrée, la présente enquête arrive bien tard! Elle porte en fait sur les derniers temps d'un métier omniprésent en Iparralde mais que la recherche n'a pas pris en compte.

Le vocabulaire “basque” de métier en vigueur chez ces derniers représentants, est assez maigre et devra être complété par les dictionnaires et lexiques. Voici à titre purement indicatif:

Ahozteia est la forge mais on pourrait tout aussi bien dire *botika/botia*, la boutique

Alkia: banc

Altzarua: acier

Arraspa: râpe de maréchalerie dont une face permet de travailler le fer lorsqu'il est rouge

Borra: la masse qui permettait de travailler à 3, en cadence

Burdin mutila: potence qui aide au foyer

Burdin zizela: ciseau permettant de couper le fer à chaud ou à froid (*burdin moztia/pikatzea*); les anciens savaient qu'un fer entamé se coupait facilement une fois exposé au gel

Ekroa eta abisa/bulona: le premier est la partie femelle ou *urrixa*, fait avec la filière (*fillera*), le second est la partie mâle ou *ootsa*, fait avec le taret (*taroa*)

Estoka: éteau

Hauskoa: soufflet

Marteiluak: les marteaux de toute sorte

Mutla: le valet

Ongiria: l'enclume

Puntxionak: les poinçons

Su atxak: toutes sortes de pinces

Notons que beaucoup de termes liés aux moyens de façonner sont utilisés dans d'autres professions, je n'en ai donné que quelques uns.

Les soins

Bien que des paysans soient plus compétents ou habiles que lui, le forgeron intervenait sur les animaux, il les soignait. Il est bien connu qu'en maréchalerie il fallait connaître l'anatomie des pattes des animaux et leur fonctionnement car si le fer protégeait le sabot contre l'usure, il fallait qu'il permette à l'animal d'assurer ses appuis et de veiller ainsi à ce qu'il ne se détériore pas. Aucun pied n'est strictement identique à l'autre; le maréchal-ferrant doit savoir s'adapter, c'est out un art.

Voici 4 interventions assez classiques:

-*sangratzea*, la saignée: on lui amenait la vache par exemple, il posait un garrot autour du cou puis il plaçait une lame très fine et bien affûtée contre la jugulaire; alors, d'un coup sec, il fendait les chairs et le sang coulait. Il tirait ainsi quelques litres de sang que l'on jetait sans chercher à l'examiner. Ceci fait, on enfilait dans la peau une épingle afin de rapprocher les deux bords de la peau et avec un fil on serrait les deux extrémités d'où ressortait l'épingle et on laissait cicatriser.

-la brûlure des aphtes (*babak erretzea*) du cheval: ces aphtes étaient redoutés car ils empêchaient la bête de boire. On les brûlait en tenant bien la bête la gueule ouverte et la langue tenue en dehors; le forgeron prenait alors un outil à la forme d'une longue tige s'achevant par une surface plate elliptique et incurvée. Il portait cette partie au rouge mais à une couleur rouge précise, celle qui fait que l'on peut toucher la pièce sans se brûler. Alors il passe rapidement la pièce sur les aphtes qui se détachent et tombent.

-les sabots étaient traités avec soin, bien parés sur un billot bas, en fer, sur lequel on fait poser la patte de la bête; si besoin on traitait la région du sabot avec du sulfate de cuivre.

-l'excroissance qui se forme parfois entre les ongles du sabot de vache dans la partie antérieure, était enlevée avec le doigt.

Le forgeron a-t-il pu intervenir sur les hommes autrefois? On ne sait pas, mais il est arrivé à l'occasion qu'il fasse des saignées, guérissant même (sur le moment au moins)

des gens congestionnés qu'on lui ammenait. Le témoin peut l'assurer. Il soignait aussi les abcès et les dents avec de l'esprit de sel. Il arrachait les dents.



Fig. 1: la confrérie de la saint Eloi réunie en 1965 à Mendionde (Labourd); ils exhibent fièrement leur bannière (photo du studio Bière)



Fig. 2: J. Larralde dans son atelier



Fig. 3: forge de J. Larralde: foyer, enclume avec marteau et système à faire des rivets; sur la hotte les pinces; le soufflet et le système permettant de l'actionner, la servante.



Fig. 4: plaque de fond de cheminée exécutée par M Larralde pour le zikiro de la fête du quartier; il l'a signée en haut à gauche: autour d'une croix basque il a écrit Xan-tiki-Larralde et à droite où, toujours autour d'une croix basque, il a écrit: Atezain-Mendiondo-Euskal-Herria; le motif central est détaillé sur la Fig. 5.



Fig. 5: inspiré par une gravure d'écolier, M Larralde a représenté saint Eloi tenant les outils du forgeron. Ce saint ne semble guère vénéré au Pays Basque; Barandiaran a rapporté plusieurs récits où l'on voit que l'art du forgeron fut dérobé au *Basajaun* par *San Martin tixiki*. Parfois il fut dérobé au secret au diable, ce que rapportent d'autres récits en Europe.



Fig. 6: le support de la cloche d'entrée de la maison. Œuvre signée autour d'une sorte d'écusson: Xan Larralde Mendiondo; il ajouta: Burdi Lana.



Fig. 7: fer effilé et torsadé en poignée (J. Larralde).



Fig. 8: croix en fer restaurée et complétée par J. Larralde.



Fig. 9: garniture de loquet de porte, la poignée actionnait le pêne en passant dans le trou au milieu du corps de l'animal.

En ce qui concerne saint Eloi, il serait né du côté de Limoges vers 588 et mourut en 659; Eloi se dit aussi Aloy et Loïc. En 639 il aurait été fait évêque de Noyon. Depuis le moyen-âge il est théoriquement fêté le 1 décembre. Orfèvre comme son père, il devint conseiller des rois Clotaire III et Dagobert. Devenu riche il distribuait son argent aux pauvres et fonda plusieurs établissements religieux. Orfèvre très talentueux, dans certains récits il est précisé qu'il était très orgueilleux et alla même jusqu'à se mesurer à Jésus lequel "le remit à sa place". De patron des orfèvres, saint Eloi devint celui des forgerons, des maréchaux-ferrants... et son domaine s'étendit naturellement vers les chevaux, puis les maquignons, les charretiers, etc. et même les garagistes.

Résumé: ce travail décrit l'activité d'un forgeron de Mendionde (Labourd), dernier représentant d'une profession en totale reconversion et qui disparaît de notre cadre de vie.

Laburpena: Lekorneko (Lapurdi) ahotz baten lanaren berri emaiten dugu hemen. Osoki bestelakatzan eta desagertzen ari den ofizio baten azken lekukoa da.