

Ombret-Rausa

Chapitre 8 – Artisanats

Section 8.1 – Introduction

Comme c'est beau
Ce qu'on peut voir comme ça
A travers le sable, à travers le verre
A travers les carreaux

Tenez regardez par exemple
Comme c'est beau
Ce bûcheron
Là-bas au loin

Qui abat un arbre
Pour en faire des planches
Pour le menuisier
Qui doit faire un grand lit

Pour la petite marchande de fleurs
Qui va se marier
Avec l'allumeur de réverbères
Qui allume tous les soirs les lumières

Pour que le cordonnier puisse voir clair en réparant les souliers du cireur
Qui brosse ceux du rémouleur
Qui affûte les ciseaux du coiffeur qui coupe le ch'veu
au marchand d'oiseaux
qui donne ses oiseaux à tout le monde
pour que tout le monde soit de bonne humeur.

Jacques PREVERT.

Section 8.2– Quincailler, poêlier, serrurier

Un quincailler¹ est, à l'origine, un marchand qui vend ou fabrique des ustensiles en métal, des articles de ménage et des petits outillages nommés aussi « quincailles ».

Actuellement, le sens du terme est limité à celui de commerçant. Beaucoup d'articles de quincailles sont de plus en plus vendus en 'grandes surfaces'.



Anciennement, pour fabriquer des objets métalliques, il fallait un atelier de mécanique et aussi une forge. L'entête de lettre des établissements ombretois « Dieudonné Dengis-Donnay » reprend en plus les activités de maréchal-ferrant et de charron qui nécessitent aussi une forge. Les anciennes serrures étaient aussi fabriquées et réparées dans un tel atelier. Les mêmes établissements vendaient et réparaient des poêles à bois ou à charbon. Ils étaient très réputés dans les environs.



Les métiers de forgeron et de maréchal-ferrant ainsi que celui de charron seront traités dans les deux articles qui suivent.

¹ Quincaille en ancienne orthographe, voire « clincaille ou clinquaille »

La facture suivante, datée de 1908, donne des exemples de produits vendus par les Ateliers Dengis.

1908			
		<i>Note remise à M. Collin</i>	
Avril		un harquais et une demi douzaine de fourchettes	2 00
Mai	25	un seau galvanisé	1 50
Juillet	1	un arrosoir	1 70
		redoit sur enfournoir	0 10
Sept.	3	une marmite galvanisée	3 70
		un robinet en bois et un couvert à salade	1 35
	25	3 réservoirs lampe en verre	3 75
		1 effet sans support	0 75
		2 verres olga et 4 petits verres allemands	0 40
		2 bouchons bouteilles	1 50
	26	un robinet en bois	0 60
Octobre	2	1 K ¹ / ₄ fil de fer galvanisé	0 65
		fil de fer galvanisé 20	0 15
		1 bougeoir et 1 bolèche	1 20
Dec	16	clous sabots pour	0 20
		2 douzaines crochets potes	0 35
Juillet	11	un bac en tôle pes. 8 Kgs pour cabinet	4 40
Sept	24	reparer une escabelle	0 75
Je dis vingt cinq francs vingt centimes			25 20

Quelques précisions sont sans doute utiles pour les moins âgés :

Un « harquais² » = gorge.

Arrosoir = arrosoir.

Enfournoir = pelle à enfourner les pains qui était manœuvrée par l'enfouneur.

Robinet en bois pour tonneau à vin, à vinaigre, etc.

Réservoir lampe en verre = réservoir de quinquet.

Clous de sabot = clous forgés à grosse tête pyramidale placés sous les sabots ou les bottines pour éviter l'usure des semelles.

Bac en tôle pour cabinet = bac à placer sous la planche de la toilette, il était vidé sur le potager.

Ci-après, l'autorisation communale d'installer un atelier et une forge incluant les conditions d'exploitation.



² Nom wallon difficile à traduire, s'écrit d'après Haust « hârquè » = « joug à porteur ou gorge » cf. Chapitre 1 - Généralités.

Séance du 6 mai 1904

Présents M. H. Auguste Jabon, Bourgmestre - Président,
Émile Tesson, Échevin; Delvaux, secrétaire.

Le Collège des Bourgmestre & Échevins,
Vu la requête en date du 18 mars 1904 présentée par le sieur
pensionné Pongis, serrurier à Ombret tendant à être autorisé
à construire un atelier longeant le chemin n° 2 dit du Centre,
Vue l'Atlas des chemins vicinaux;
Vu l'article 90 § 1 de la loi communale et les articles 62 et 63
du règlement provincial sur la voirie vicinale;
Vu l'avis de M. le Commissaire royal du Ressort;

Accorde l'autorisation sollicitée aux conditions énoncées
sous le numéro quatre du cahier spécial aux aliénements.

3) Conformément aux articles 62 et 63 de la loi communale:
a) Convoque le Conseil communal pour le mardi 10 mai 1904
à 7 heures du soir.

3) Vu la requête en date du 9 août 1904, présentée par
le sieur P. P. Pongis-Ponny, serrurier à Ombret,
tendant à obtenir l'autorisation de construire un atelier de
serrurier et forge de maîchât, joignant à l'est de l'annex,
sur la parcelle cadastrée section A n° 60 f;
Vu le procès-verbal d'affichage et information en date de ce jour;
Vu le procès-verbal d'enquête de commodo et incommodo en
date de ce jour, duquel il résulte qu'aucune opposition n'a
été faite contre l'érection de l'établissement proposé;
Vu l'arrêté royal du 31 mai 1887;

Arrête:

Art. 1. - L'atelier et forge seront établis.

1) Le fourneau, les accessoires, ainsi que le sol de
pavés seront construits en matériaux incombustibles;

2) Le fourneau sera recouvert d'une dalle de grandeur
convenable;

3) La cheminée sera suffisamment écartée de tout
bois et arrangée de façon que la fumée et le feu ne
peuvent incommoder le voisinage.

Art. 2. - Il est interdit:

1) De se tenir, pendant la nuit, à un travail bruyant;

2) D'introduire, dans l'atelier, des matières inflammables
ou explosibles.

Art. 3. - Le pétitionnaire prendra, en outre, les mesures
que l'Administration jugerait utile de prescrire ultérieurement.

Art. 4. - Expédition du présent arrêté sera adressée à
l'intéressé.

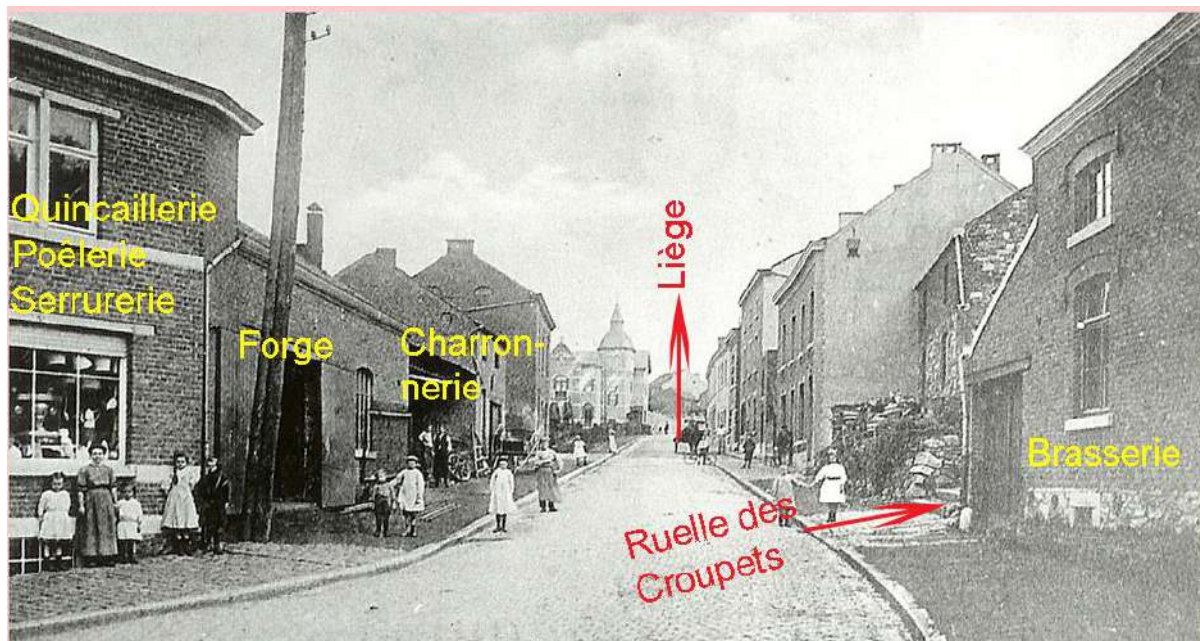
Une expédition en sera également transmise à Monsieur
le Gouverneur de la Province et à M. l'Ingénieur en Chef des Ponts et Chaussées
à Ombret-Rausa, pour information.

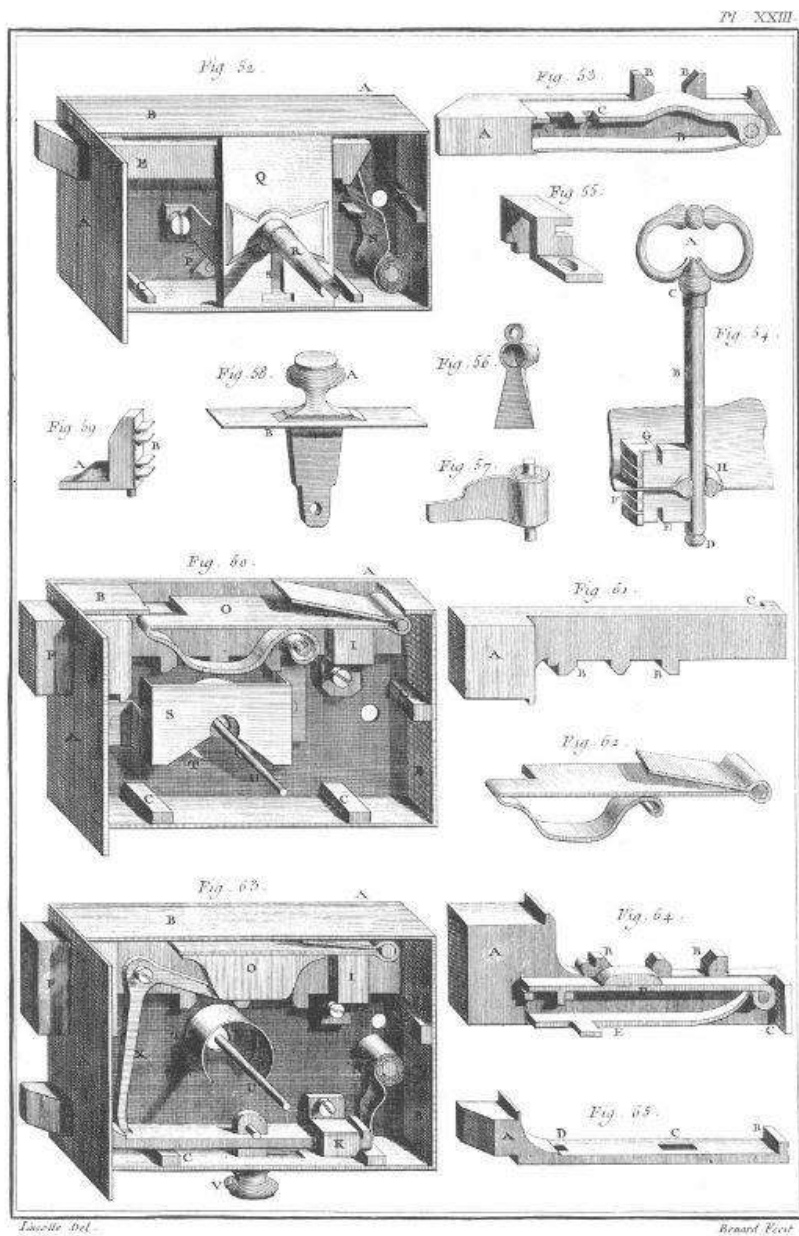
Fait le Collège:

Le secrétaire
J. Delvaux

Le Bourgmestre, Président,
A. Jabon

Les « Ateliers mécaniques de Serrurerie, Maréchalerie et Charron D.D. Dengis Donnay » se situaient dans le musoir de la Grand-Route et de la rue du Centre menant à l'église : côté Grand-Route, d'abord la quincaillerie puis la forge comprenant la maréchalerie et la charronnerie, côté rue du Centre, les remises, réserves et aussi un jeu de quilles.





Les serrures de l'époque étaient imposantes et souvent fabriquées sur mesure. Elles étaient réparables.

Les clefs étaient suffisamment lourdes pour servir de 'coups de poing'.

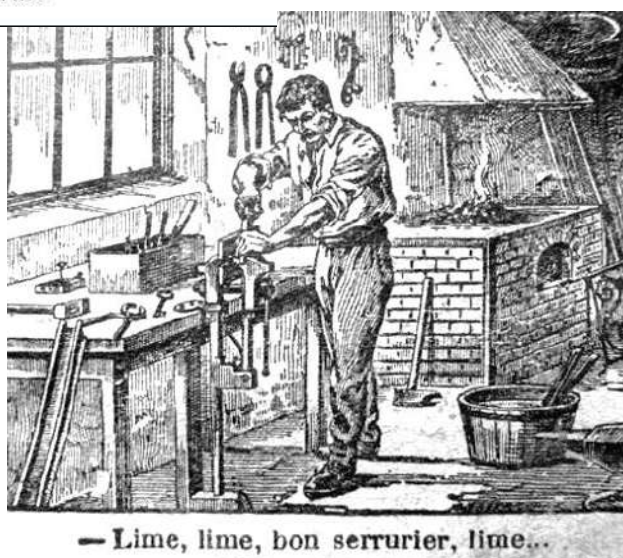
Modèles de serrures

Serrurerie, Serrures de Portes.

Ancien serrurier



Outils de crochetage



— Lime, lime, bon serrurier, lime...

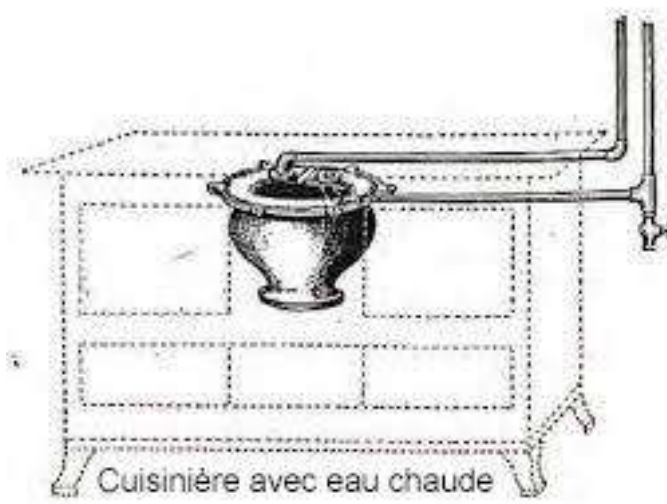
Les pots en fonte des poêles étaient souvent portés au rouge et se fissaient après quelques hivers. Dans un premier temps, on colmatait les fentes avec du « mastic de fer »³ avant de devoir les remplacer. C'était une des tâches des Dengis.



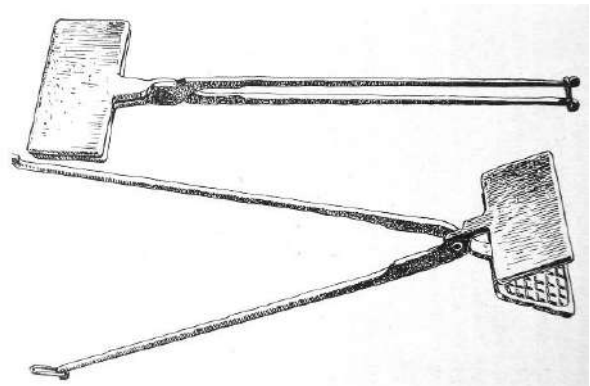
Pot fissuré



Plate-buse avec pot de rechange



Les gaufriers étaient placés directement sur le couvercle de la cuisinière, il fallait être habile et fort pour ne pas se brûler en manœuvrant ces lourdes pièces brûlantes.



³ Actuellement, dénommé plus correctement mastic réfractaire, il résiste jusqu'à ~1.500 °C.

Section 8.3 – Forgerons, maréchaux-ferrants

Autrefois, chaque village, même petit, avait sa forge où travaillaient un forgeron, un maréchal-ferrant et souvent aussi un charron. Un même homme exerçait parfois deux de ces métiers voire les trois.



En 1864, Michel Maréchal est repris dans le plan POPP comme maréchal-ferrant. Il exerçait dans la forge familiale qui a fermé dans les années 1970 lorsque Pol Maréchal a pris sa retraite. La forge était située en bordure de Meuse en face du débarcadère.

Le 18 mars 1904, le Collège autorise Dieudonné D. Dengis⁴ à construire un atelier de serrurerie au bas de la côte d'Ombret. En août de la même année, il demande à établir une forge de maréchal-ferrant. Les conditions exigées sont : 1. le fourneau, ses accessoires et le sol seront en matériaux incombustibles, 2. placement d'une hotte, 3. cheminée écartée de tout bois et conçue pour ne pas importuner le voisinage par les fumées et le fraïsil⁵, 4. pas de travail de nuit, 5. pas d'introduction de matières inflammables dans l'atelier. Par la suite, il établira un atelier de charronnerie.

La vie y était rythmée par le bruit du marteau rebondissant sur l'enclume en réponse aux coups donnés sur la pièce rouge. À la fin de sa mise en forme, la pièce en fer encore rouge était tenue dans le grand bac d'eau pour la refroidir mais surtout pour la durcir, pour la tremper⁶. Les odeurs étaient aussi très typiques de la matière brûlée, principalement celle de la corne carbonisée lors de la pose du fer rouge sous le sabot du cheval. Une partie de la fumée du foyer se répandait dans le local et noircissait l'ensemble, outils, murs et plafond. Quand il fallait réchauffer les pièces, le feu était activé par un énorme soufflet qui forçait l'air sous le charbon. Il était actionné suivant la nécessité, autrement, le foyer somnolait. Il était ravivé tôt le matin car les journées des maîtres de forge étaient longues. Pour se protéger de la chaleur et des brûlures des fers, le forgeron portait un grand tablier en cuir épais.



Les fermiers, qui sont des lève-tôt, arrivaient de bonne heure pour devancer leurs confrères et surtout pour ne pas retourner trop tard. Il n'y avait pas de possibilité de réserver et il fallait attendre son tour. Certains en profitaient pour discuter avec les autres fermiers, éventuellement en prenant un p'tit pèkèt.

Le fer à cheval était forgé pour correspondre exactement à la morphologie du pied. Parfois, il était nécessaire de forger des fers correcteurs d'un défaut⁷.

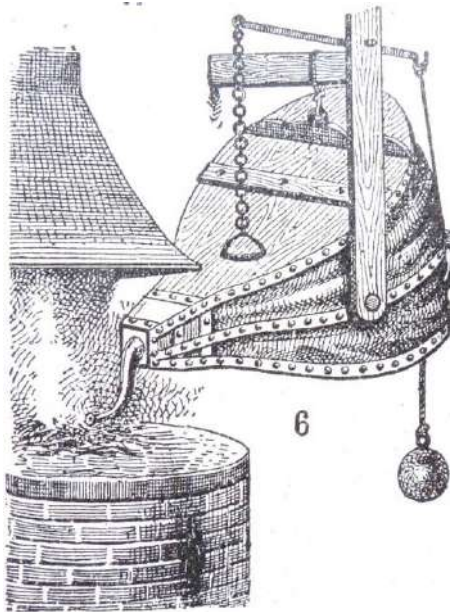
⁴ Cf. l'extrait des délibérations du Collège repris en page 4.

⁵ Fraïsil : poussières de charbon

⁶ L'opération de trempe provoque une cristallisation rapide du métal qui acquiert ainsi une plus grande dureté.

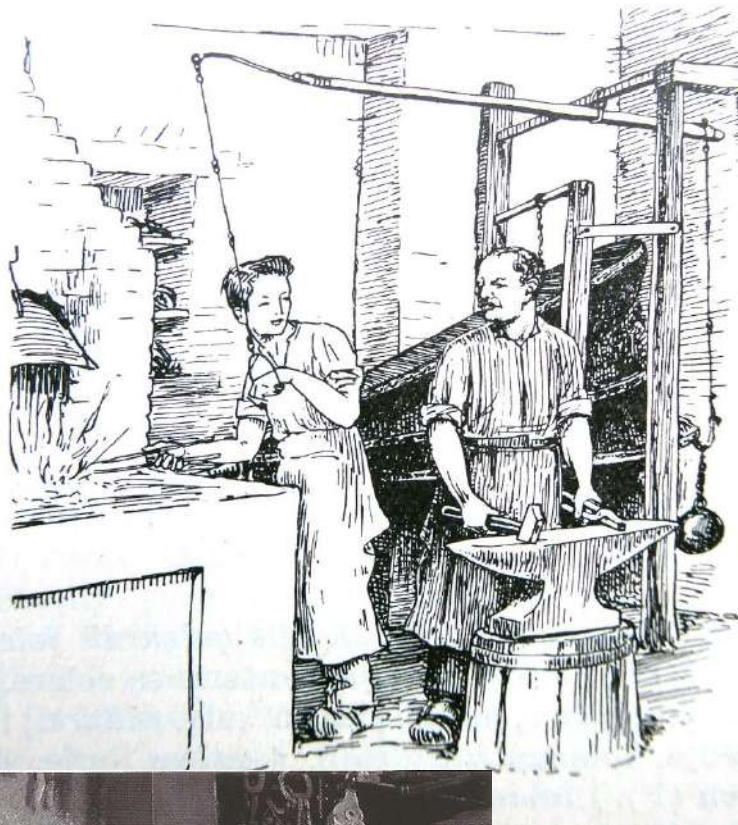
⁷ Tout comme on façonne des semelles correctrices à placer dans ses chaussures.

Le forgeron était de stature forte et était un artisan souvent artiste. Il pouvait transformer une barre de fer en de nombreux objets tels que les crémaillères⁸, les grils, les trépieds, les barrières, les clous. Sa tâche principale était de réparer les machines agricoles et même d'en construire ou de les adapter à une tâche particulière. Le forgeron maréchal-ferrant était souvent sollicité par les fermiers pour donner son avis sur les maladies des animaux. Ils lui demandaient même parfois d'arracher une de leurs dents, comme il le faisait à un cheval ou à un vieil âne.



Soufflet

*Forgeron et son apprenti
actionnant le soufflet*



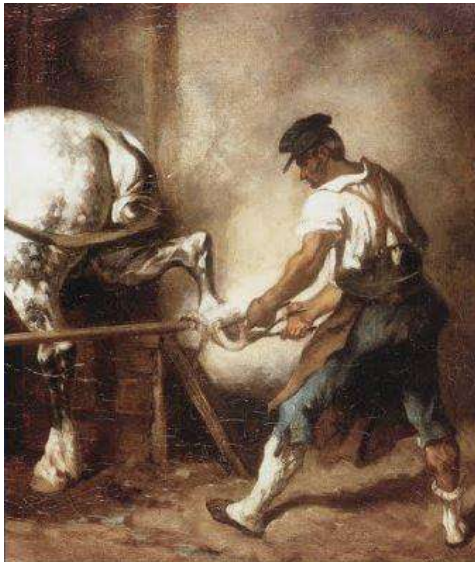
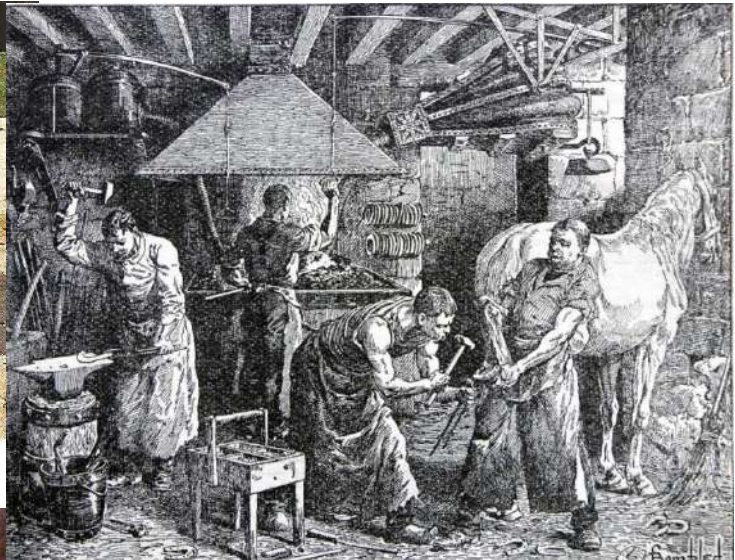
*Maréchal-ferrant
forgeant un fer*

⁸ La crémaillère « crama » était une pièce placée dans l'âtre pour y suspendre une grande casserole. En principe, la crémaillère était placée en dernier lieu dans un bâtiment, c'était l'occasion « di pinde l'crama », de se réunir pour fêter l'évènement en buvant le traditionnel pèkèt. On avait, avant cela, quand le gros œuvre était terminé « mètou l'bouket ».

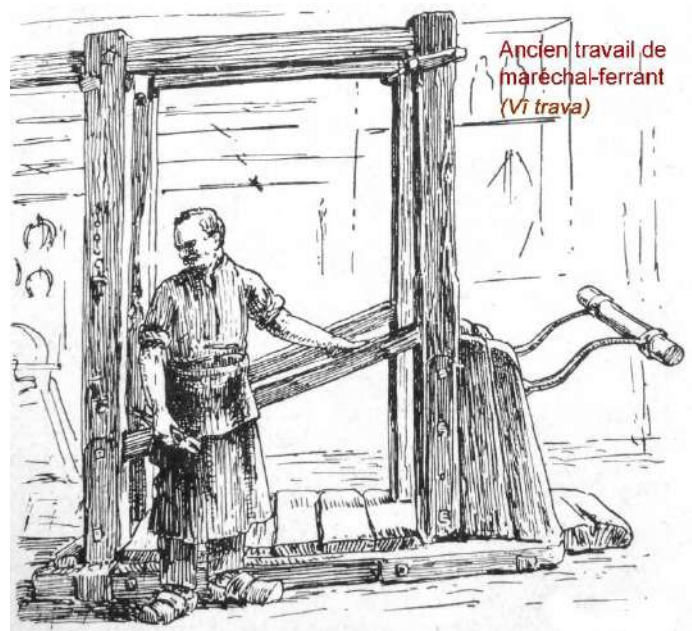
En fonction du comportement du cheval, le maréchal-ferrant choisissait la méthode d'immobilisation du pied. Si le cheval était calme, le maréchal-ferrant adoptait la méthode la plus rapide, il tenait simplement entre ses genoux le pied enveloppé dans son tablier. Si le cheval était remuant, il l'emprisonnait dans un travail⁹ et lui attachait fermement le talon.



Placement d'un fer à un cheval docile



Le forgeron de Goya

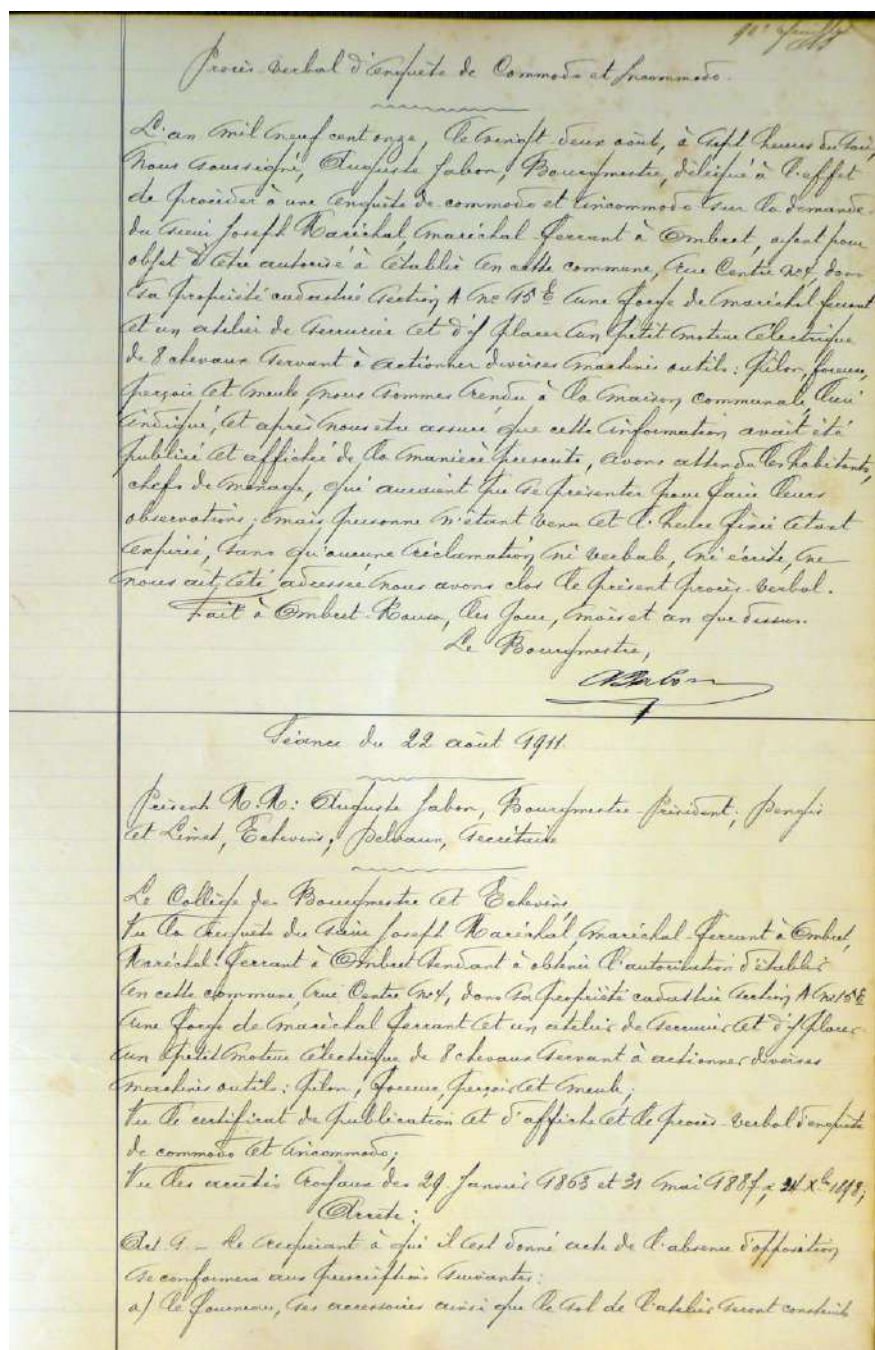


⁹ « On trava » comme disaient les anciens.

La légende du fer à cheval porte-bonheur.

« Un homme demanda à St Dunstan (maréchal-ferrant, devenu archevêque de Canterbury au X^{ème} siècle) de lui ferrer ses pieds fourchus. Dunstan reconnut Satan et rendit alors l'opération si douloureuse qu'il put lui arracher le serment solennel de ne jamais pénétrer dans les maisons dont la porte d'entrée était surmontée d'un fer à cheval ».

La forge des Maréchal était en bord de Meuse face au débarcadère.



912 1211

Atelier de menuiserie et d'établissement d'un petit moteur électrique de 8 chevaux servant à actionner diverses machines outils : filon, foreuse, perceuse et meule, a été affiché le 23 août 1911 avec information aux intéressés qu'un recours peut être exercé dans les dix jours auprès de la Préfecture permanente du Conseil Provincial de Liège.

Ombret-Rausa, le 23 août (vingt-trois) 1911.

Par le Collège :

Le Secrétaire
J. L. Luchaux

Le Bourgmestre
Mabon

Certificat de Publication & d'affichage

Le Collège des Bourgmestre et Echevins de la Commune d'Ombret-Rausa certifie que des avis annonçant :

1° La demande du sieur Joseph Marichal, Marichal Jaccant à Ombret-Rausa tendant à obtenir l'autorisation d'établir en cette commune, Rue Centrale n° 4, dans la propriété cadastrale Section A n° 15, une foreuse de Marichal Jaccant et un atelier de menuiserie et d'y placer un petit moteur électrique de 8 chevaux servant à actionner diverses machines outils : filon, foreuse, perceuse et meule ;

2° Les lieux, jour et heure de la tenue de l'assemblée de commerce et d'industrie sur cette demande, ont été affichés à la maison communale et au Pastier en question pendant un délai de quinze jours du 6 au 22 août 1911.

Certifie en outre que les habitants des maisons, ainsi que les propriétaires de ces maisons et d'autres biens compris dans un rayon de 50 mètres, ainsi que Monsieur A. Janssens en chef-percepteur du Service Spécial de la Reue, ont été dûment informés de la demande susdite et des délais de l'assemblée.

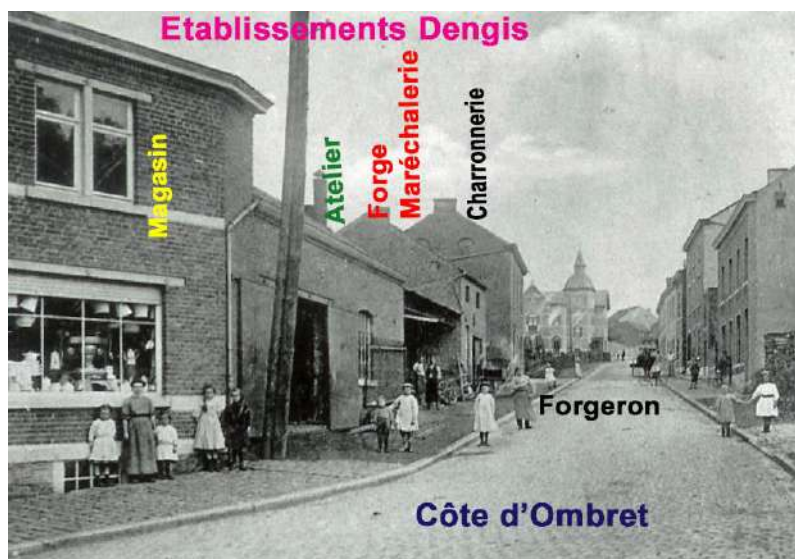
En foi de quoi le présent certificat a été délivré le 22 août 1911.

Par le Collège :

Le Secrétaire
J. L. Luchaux

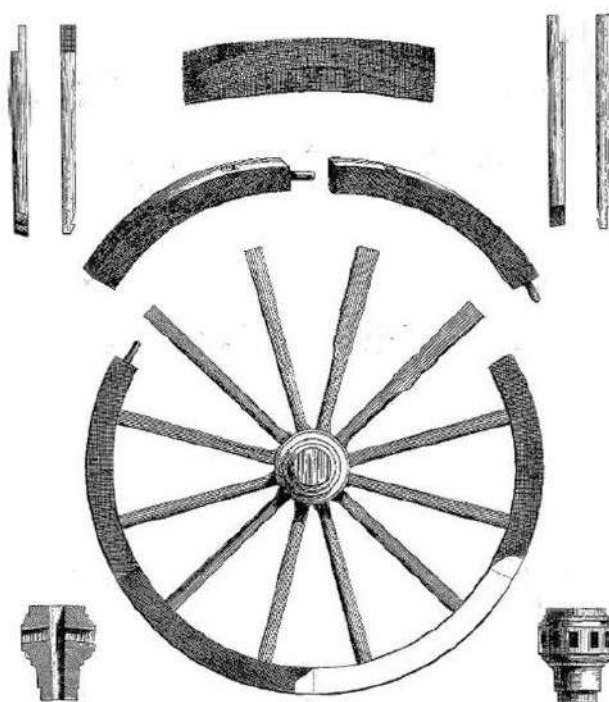
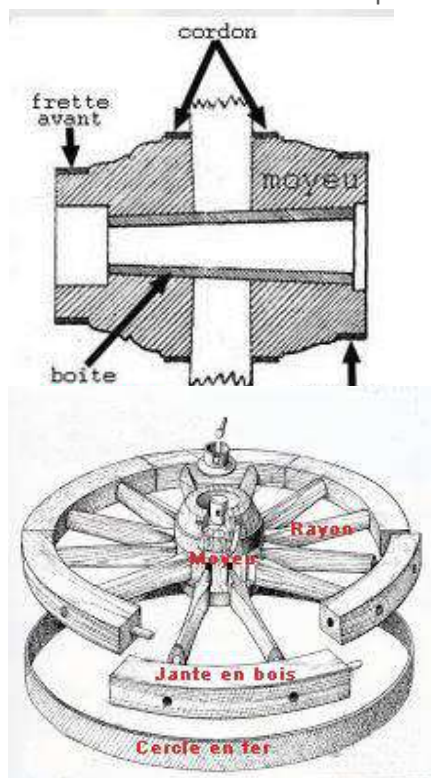
Le Bourgmestre Président
Mabon

Section 8.4 – Charrons



Le **charron** est un artisan polyvalent, il doit savoir forger le fer, travailler le bois et associer les deux matériaux. Il est spécialisé dans la construction et la réparation des véhicules à traction animale. La spécificité de son métier est la fabrication des roues. Il doit d'abord fabriquer le moyeu qui doit être une pièce très solide car très sollicitée. C'est un gros cylindre en bois formé de quartiers assemblés autour d'une buselure conique, il est consolidé par des

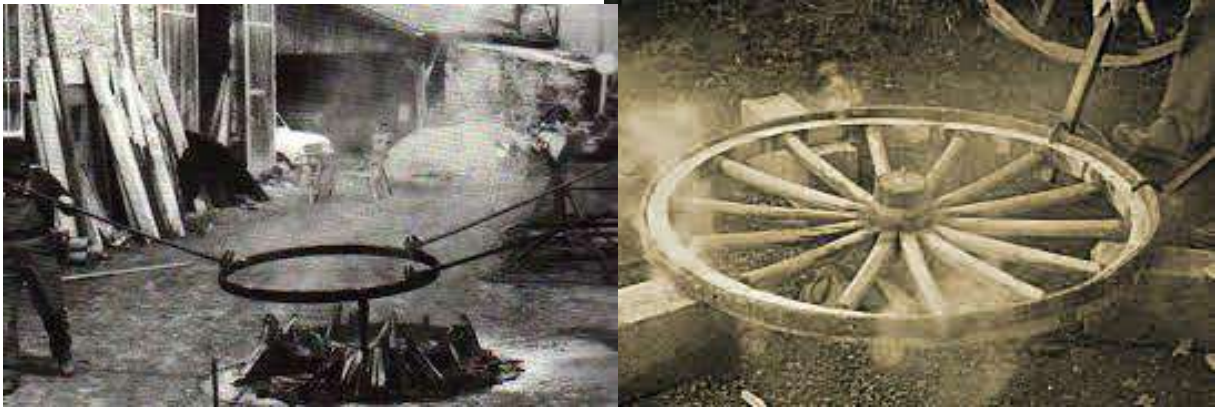
frettes en fer¹⁰. Dans ce moyeu, il insère les rayons en bois puis y encastre les segments¹¹ de la jante qu'il resserre convenablement avec un cercle métallique réglable. La dernière opération, le cerclage, est certainement la plus délicate. La bande de roulement est un cerceau en fer qui doit resserrer fortement l'ensemble des composants de la roue.



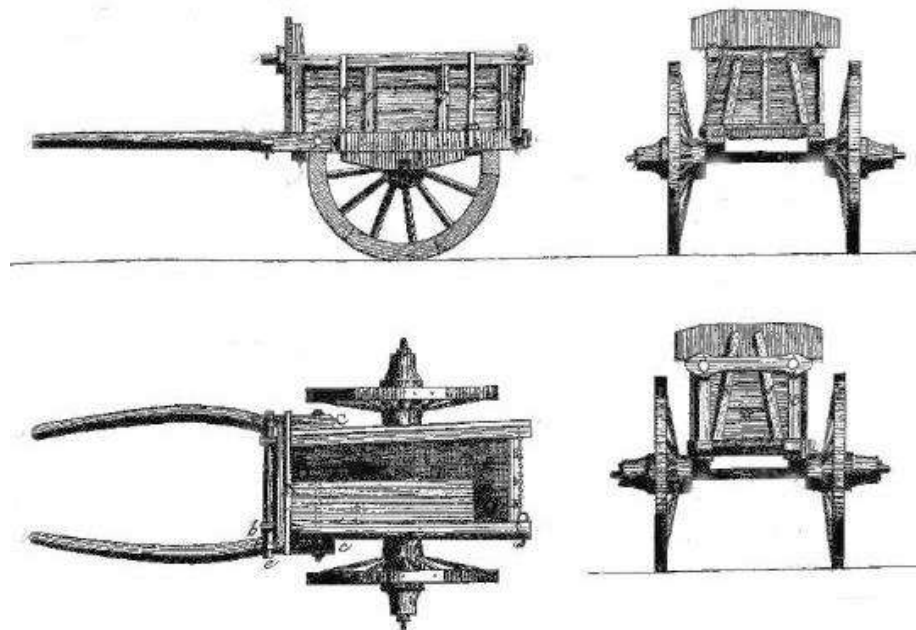
¹⁰ La buselure est épaisse car elle frotte sur l'axe et s'use donc. Elle est conique pour permettre de rattraper aisément le jeu créé par l'usure en repoussant la roue sur l'axe. La dureté de ce dernier est plus grande que celle de la buselure, c'est donc la buselure qui s'use le plus mais elle est plus aisément réajustable et remplaçable. Le frettage du moyeu s'opère comme pour la jante (cf. note suivante).

¹¹ Souvent, il y a huit segments qui sont découpés dans une forte pièce de bois. La buselure et les segments sont fréquemment en orme et les rayons en acacia.

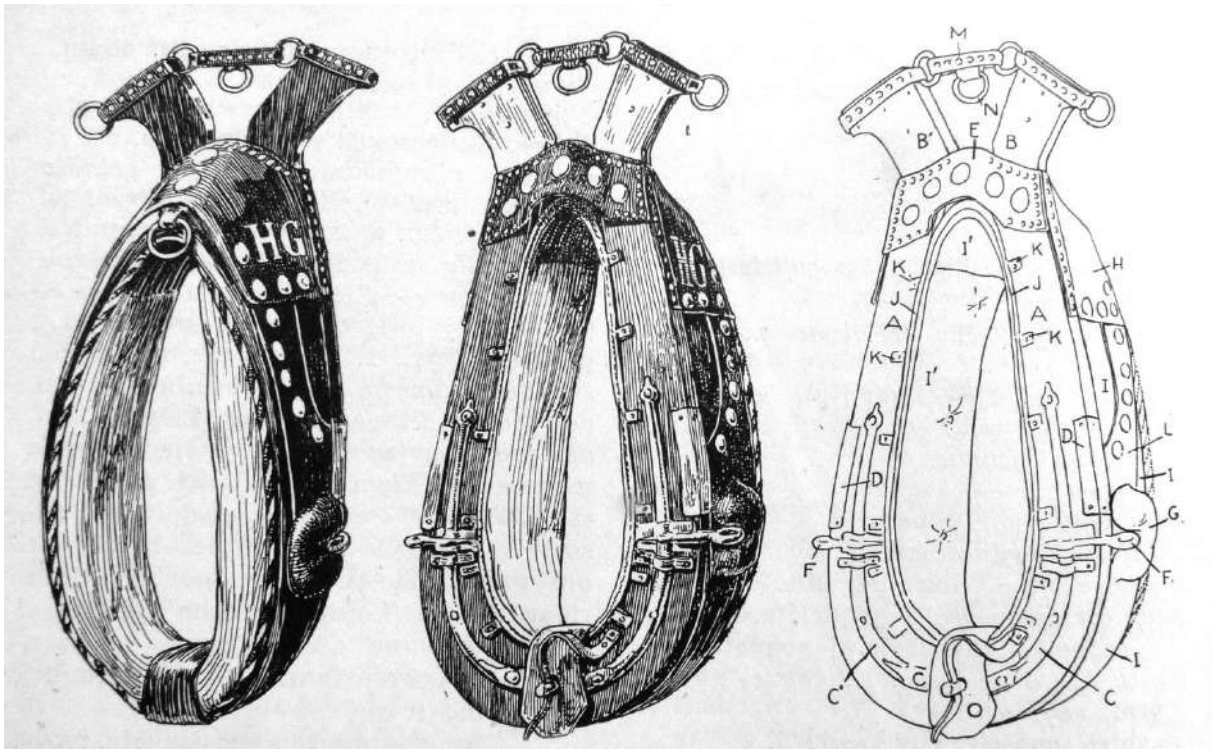
Chauffé au rouge, il est forcé autour de la jante en bois qui se resserre sous la contraction du métal qui refroidit.



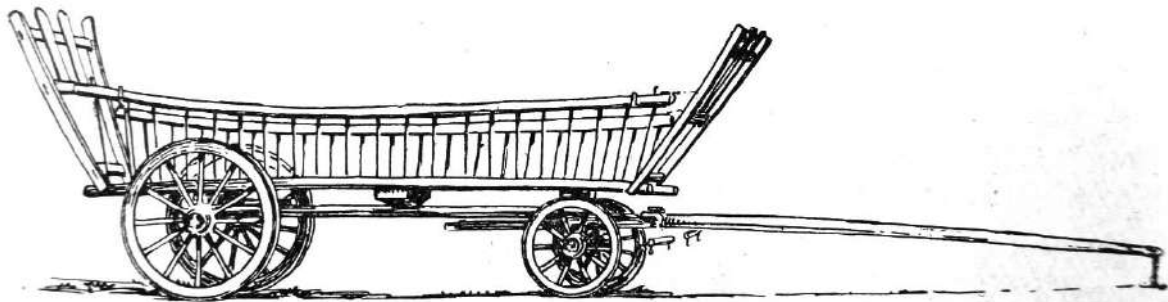
Cette figure, reprise de l'encyclopédie de d'Alembert et Diderot, montre bien les différentes phases du montage d'une roue.



Souvent, le charron devait, en plus, réparer les pièces en bois et en fer des charrettes et les éléments de confort des voitures. Il devait aussi rafistoler les harnais et devenait alors bourrelier.



Colliers



Charrette



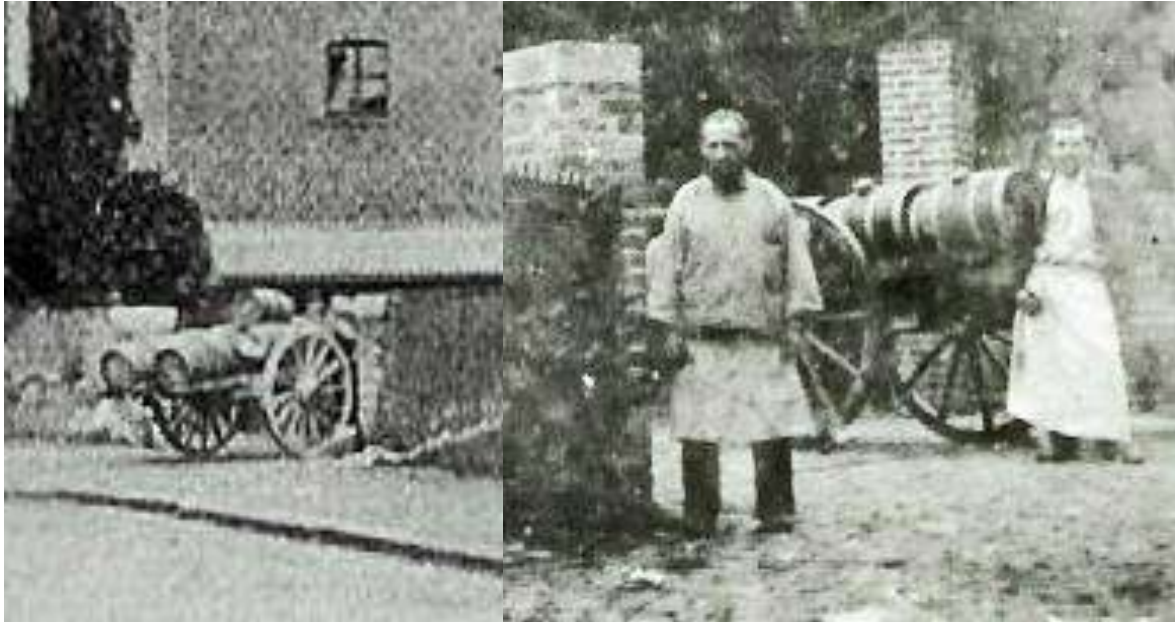
Voiture hippomobile de pauvres



et de moins pauvres

Section 8.5 – Charretiers

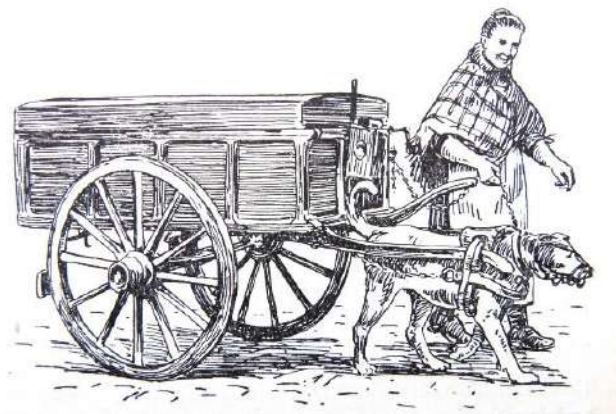
Les documents sur les anciens charretiers ombretois sont assez rares.



Les tonneaux de bière de la brasserie Destexhe étaient fournis sur une charrette.

Les petits transports s'effectuaient dans des charrettes à chien le plus souvent conduites par des dames. Les plus anciens se souviennent des marchandes liégeoises de « cûtès peures ¹² », spécialistes des vocalises pour prévenir de leur arrivée.

La carte postale ci-après montre une laitière papotant avec la propriétaire de l'épicerie-café Gilman situé sur la Grand-Route quasi en face de la rue d'accès au pont.



¹² Poires cuites, généralement des « Saint-Remy » récoltées dans le village homonyme, au début du Pays de Herve.

Au-dessus de la Côte, le taxi de l'époque, une voiture hippomobile avec son cocher en tenue prend la pose devant les dames du négoce Spirlet.



Léon Jenard - Livraisons du moulin

Dans l'entre-deux-guerres sont apparus les camions automoteurs. Les deux photos représentent Léon Lénard devant ses camions.



L Jenard - Fin des années 30 - 1° camion diesel

Ici dans la cour du moulin d'Ombret

En 1944, les charrettes et les camions motorisés cohabitaient encore.

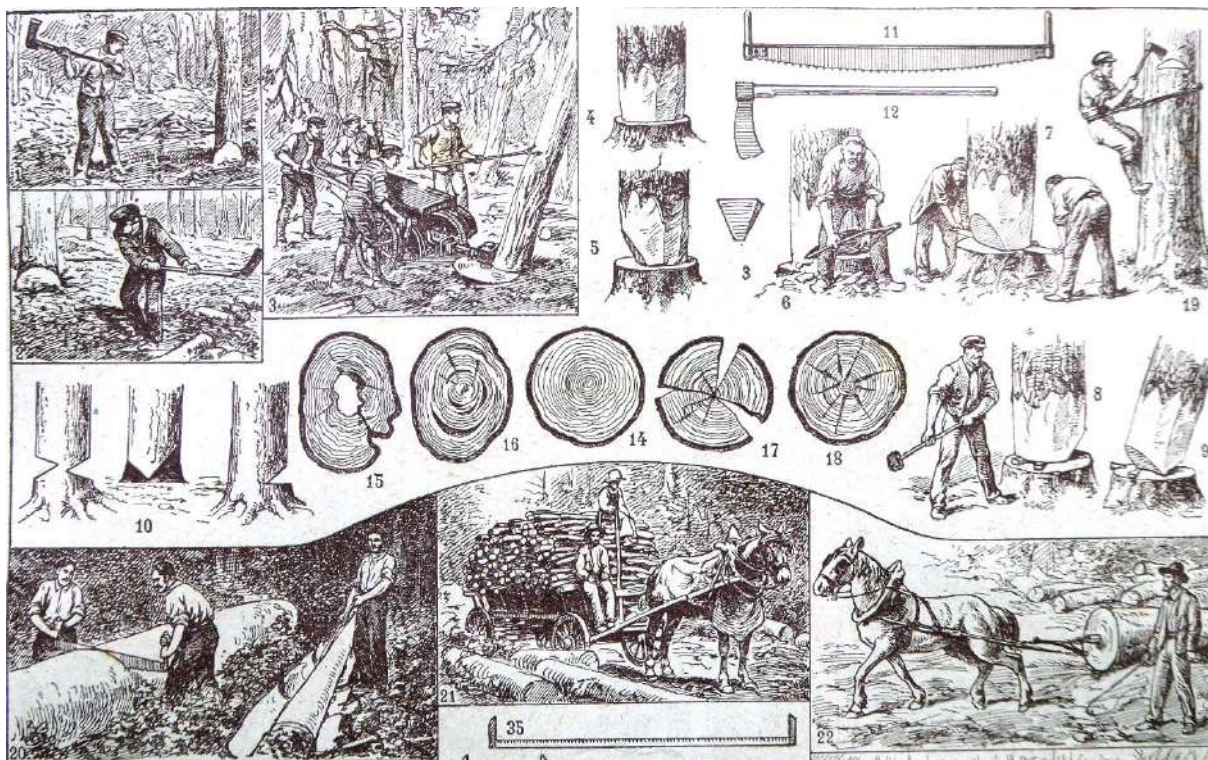


Deux photos qui montrent l'expression de la liesse populaire



Section 5.5 – Bûcherons, marchands de bois

En 1864 vivaient à Ombret, 9 marchands de bois et 2 scieurs de long. Notamment, les familles Jabon vendaient du bois et en utilisaient pour la construction des bateaux qui, au début du 19^{ème} siècle, étaient uniquement en bois. Les chaloupes (baleinières) ont continué à être construites en bois jusqu'au milieu du 20^{ème} siècle.



L'abattage se faisait à la cognée, le tronçonnage au fer à recéper, le débardage avec un cheval et le transport vers la scierie dans des charrettes.

À Ombret, les grumes étaient principalement stockées sur une aire en bordure de Meuse près du départ du Fouyet.

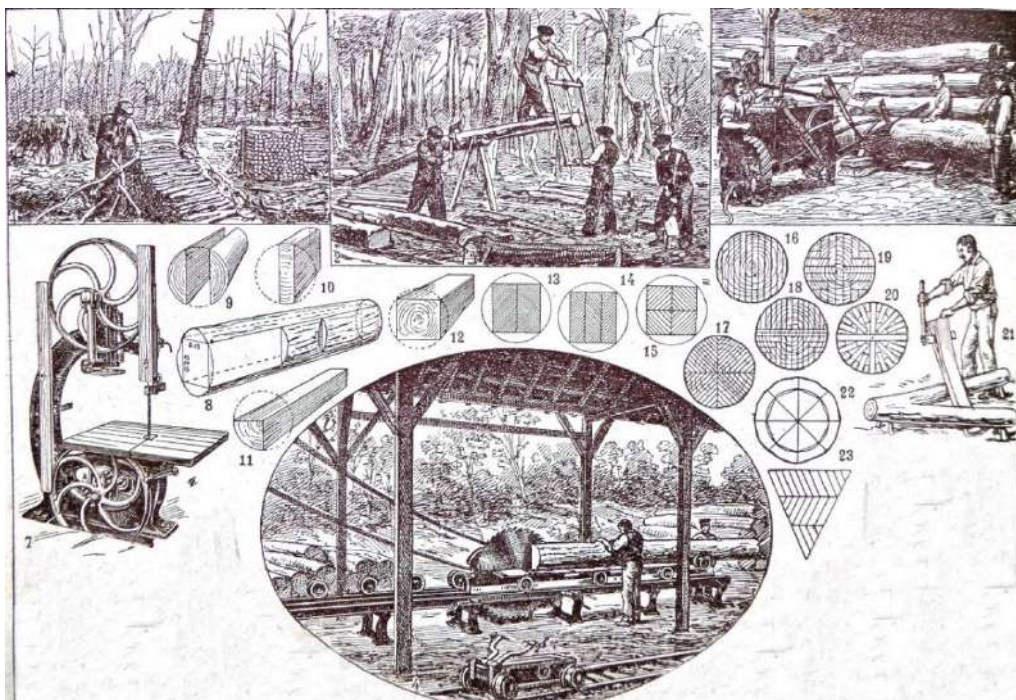




Tout près du débarcadère du moulin, un hourd était établi pour débiter des planches à l'aide d'une scie de long (fer à recéper, *riceprèce*, *soye às deus mwins*).



Plus tard, les planches seront débitées à l'aide d'une scie circulaire ou d'une scie à ruban.



Les bûcherons produisaient des bûches pour le chauffage et des bois de mines. Ils valorisaient les petites branches en les rassemblant pour former des fagots (fascines, *moussâdes* en wallon) qui servirent à chauffer les fours à pains. Ils rassemblaient les brindilles de bouleau ou de genêt pour former des balais (*ramons*) ou encore des fascines pour colmater le vide derrière les revêtements des mines.

Les ligatures étaient en branchettes de coudriers (noisetiers) tordues pour les défibrer et ainsi les assouplir.

J'ai encore eu l'occasion, pendant la guerre, d'accompagner un bûcheron et j'ai gardé un excellent souvenir des pommes de terre cuites dans les braises du feu 'continu'. Alexis, le bûcheron, imitait le chant des pigeons ramiers en chantant : "*Bouch co on cô, po veuye*" (frappe encore un fois, pour voir).

Fagot



Serrage d'un fagot par le lien de branches de noisetiers

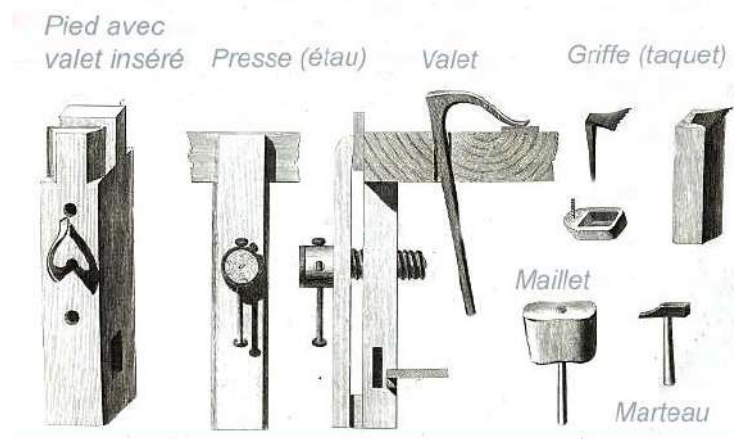
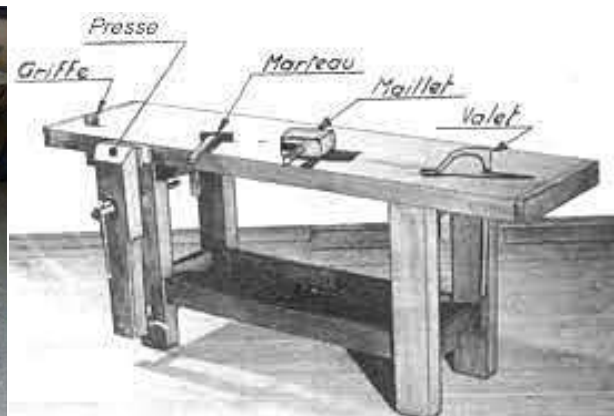
Balais



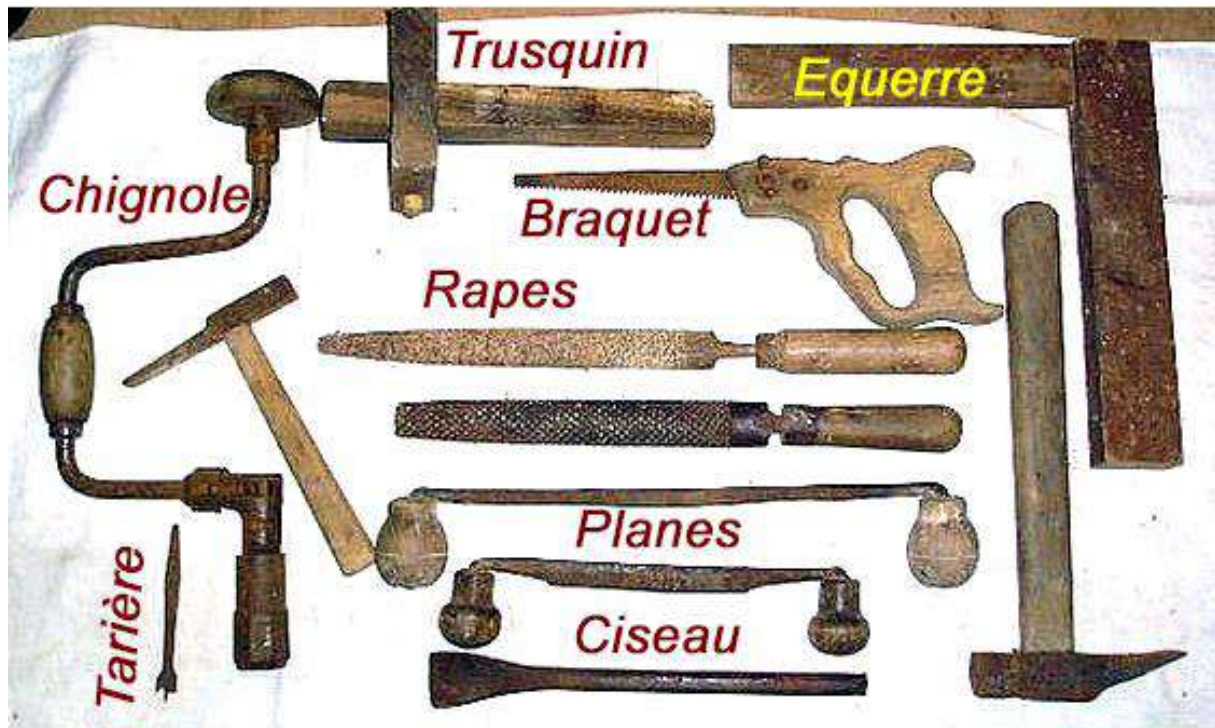
Section 8.7 – Menuisiers, ébénistes

En 1864, quatre menuisiers vivaient à Ombret (Lambert-Joseph Kinable à Rausa, Noël-Joseph-Hubert François, Antoine Limet à Ombret et Jean-Pierre Hony sur les Communes). Les chantiers navals Jabon avaient une menuiserie-ébénisterie très performante dans laquelle les cabines des bateaux étaient réalisées, elles étaient souvent très luxueuses, en bois précieux. Le dernier menuisier, Alexandre Fouarge, aidé d'Armand Florkin, a pris sa pension dans les années 1960 et fermé son atelier situé sur les Croupets. Il en est de même pour l'ébéniste Georges Colas qui avait son atelier derrière son magasin localisé Grand-Route en face de la rue menant à l'ancien pont.

Le menuisier opère le plus souvent sur son banc (étauli). Il peut y fixer les pièces de bois soit dans la presse (étau) soit sous un valet, il peut aussi caler les pièces contre des griffes ou taquets.

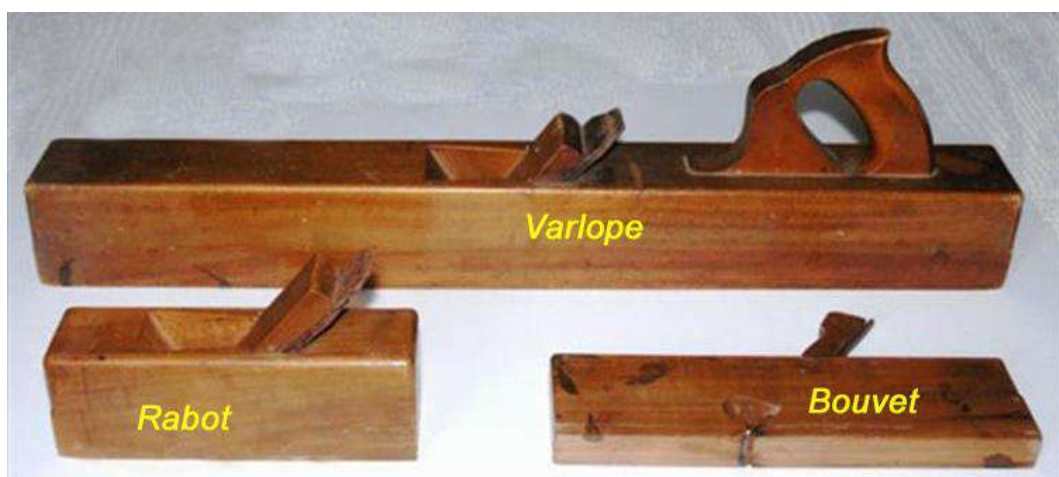


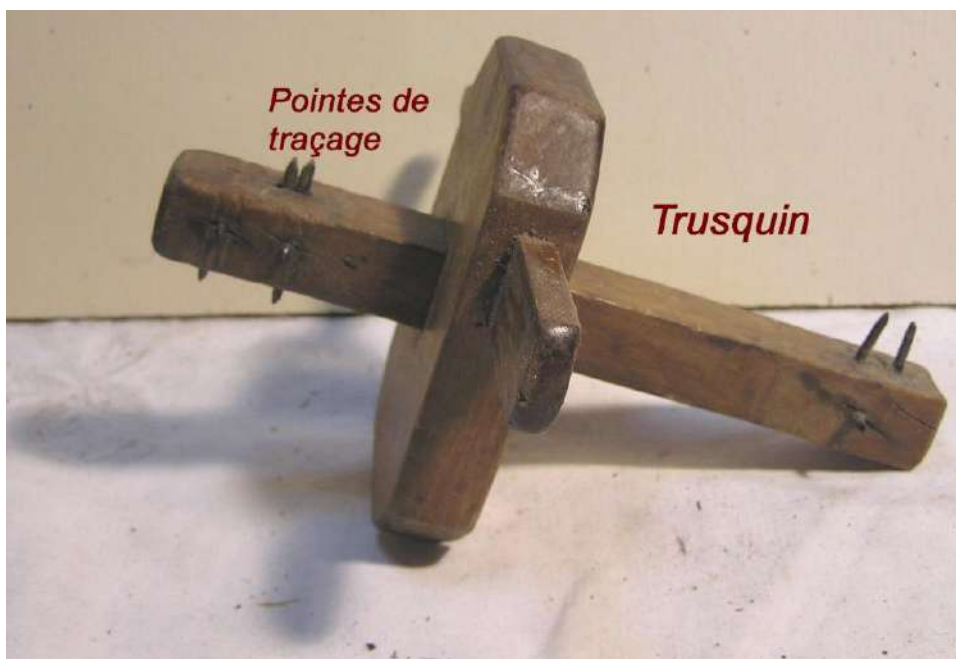
Les outils étaient multiples. Quelques-uns sont représentés ci-après.



Le nom des outils est parfois chantant :

- outils de perçage : chignole ou vilebrequin (*perceuse à main*), drille (*chignole actionnée par va et vient d'une coulisse*), vrille, tarière,
- outils à découper : scies : à découper, à refendre, à araser, à guichet, braquet ou scie égoïne, à chantourner (*braquet mince permettant de réaliser des découpes courbes*), à guichet (*idem très mince permettant d'obtenir des découpes nettes*)
- outils de traçage : mètre pliant, compas, équerre, niveau à bulle, trusquin (*outil pour tracer une parallèle à une surface dressée*),
- outils de creusage, de fonçage : ciseau (*outil formé d'une lame de métal résistant dont une extrémité est biseautée et donc tranchante*), plane (*couteau à deux mains pour dégrossir*), racloir, gouge (*ciseau à tranchant incurvé*), bédane (*ciseau plus épais que large*),
- outils de tranchage : rabot (*bloc en bois contenant un ciseau incliné*), varlope (*long rabot permettant de réaliser une surface plane*), bouvet (*rabot pour creuser des rainures et des languettes*), guillaume (*rabot à moulures*),





Section 8.8 – Sabotiers

Les chaussures des campagnards étaient les gros sabots. Ils étaient isolants, aisés à enlever en entrant dans la maison et d'un prix abordable. Pour qu'ils durent plus longtemps, on clouait des languettes de vieux pneus ou on les garnissait de clous de « sabot », comme sous les bottines.

Le dernier sabotier ombretois était François Haidon, il habitait Ponthier.



Sabots d'hommes

Sabots de dames



Semelles renforcées par des fers ou des clous





Établi



Paroir (façonnage extérieur)

Tour





Le façonnage intérieur nécessitait des outils spécifiques pour parvenir à creuser une forme adaptée aux pieds : boutoirs, rouannes, racloirs, ...



Section 8.9 – Vanniers

Les matières utilisées en vannerie sont très diverses. Des tiges souples d'arbres tels l'osier qui est un saule, le cornouiller, le troène sauvage (nommé rotin sauvage), le cognassier, le frêne, le merisier, l'ormeau (jeune orme des montagnes), le robinier faux acacia, les tiges souples de lianes tel le rotin (palmier liane), la clématite, la ronce, le roseau, la massette (roseau à massue ou typha), le jonc et des écorces de multiples origines. On utilisait principalement l'osier pour la structure, des écorces pour le remplissage des paniers, les vans et le rotin pour l'ameublement.



Haie et clôture en osier



*Ramassage
des roseaux*



Fauteuil en rotin

*Palmier à
rotin (rotang)*

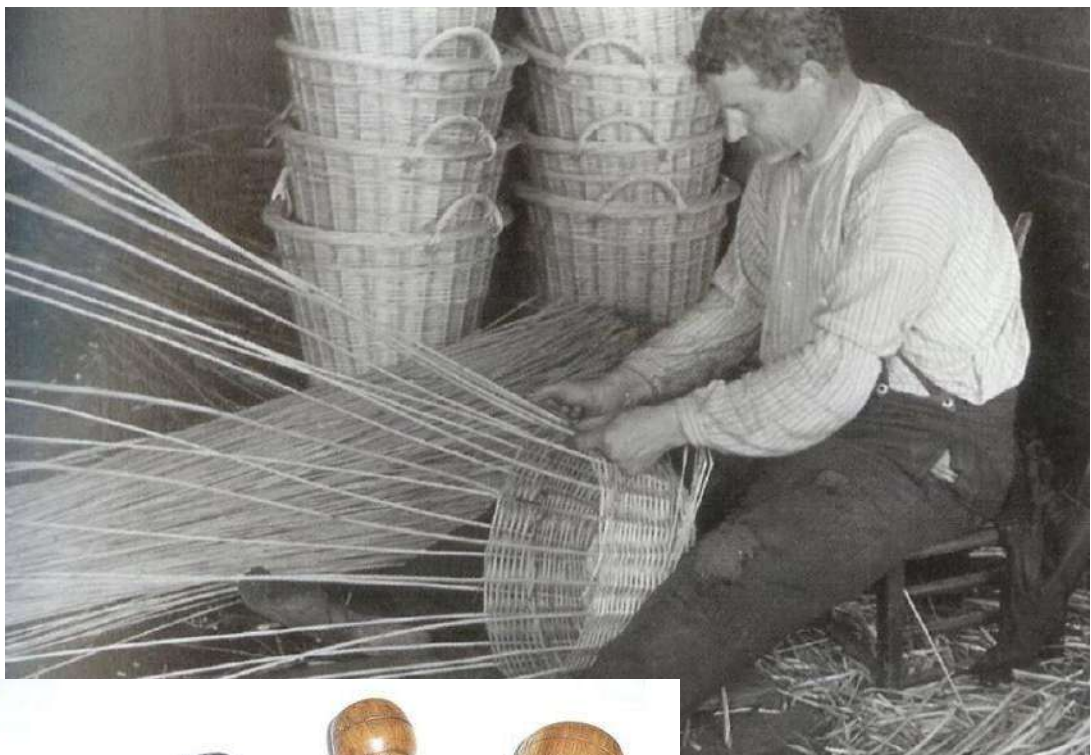




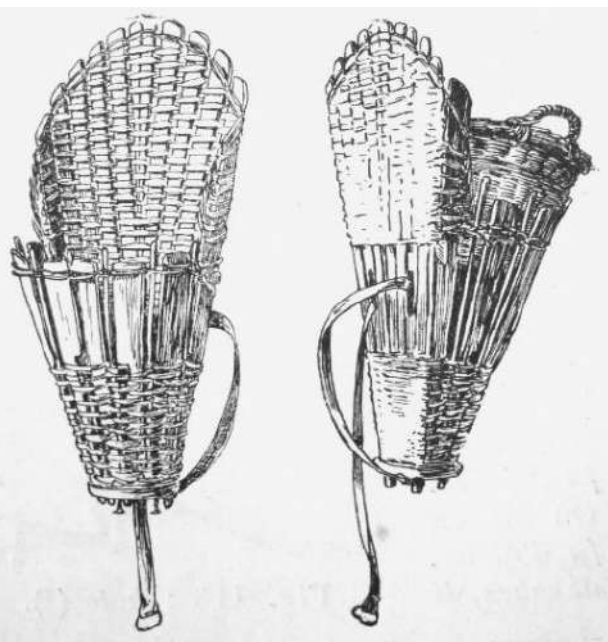
Ruche en paille



Vanniers au travail



Fendoirs à osier



Hotte de botteresse



Panier de lessiveuse



Panier de repasseuse

Section 8.10 – Potiers, briquetiers

En 1865, le plan POPP renseigne **trois fabricants de poteries**, deux dans le Centre (Dieudonné Hubert-Joseph et Dieudonné Pierre-Joseph) et un à Rausa (Tourneur Nicolas-Joseph, nom prédestiné). Il y avait aussi deux briquetiers (Jean-François Paquay à Ombret et Henri Mossoux à Ponthier).

La fabrication de poteries date de la préhistoire. La tournette¹³ (tour lent) serait apparue en Chine il y

Le principe de la machine-outil débute avec le tour de potier environ 3 500 ans avant J.C.

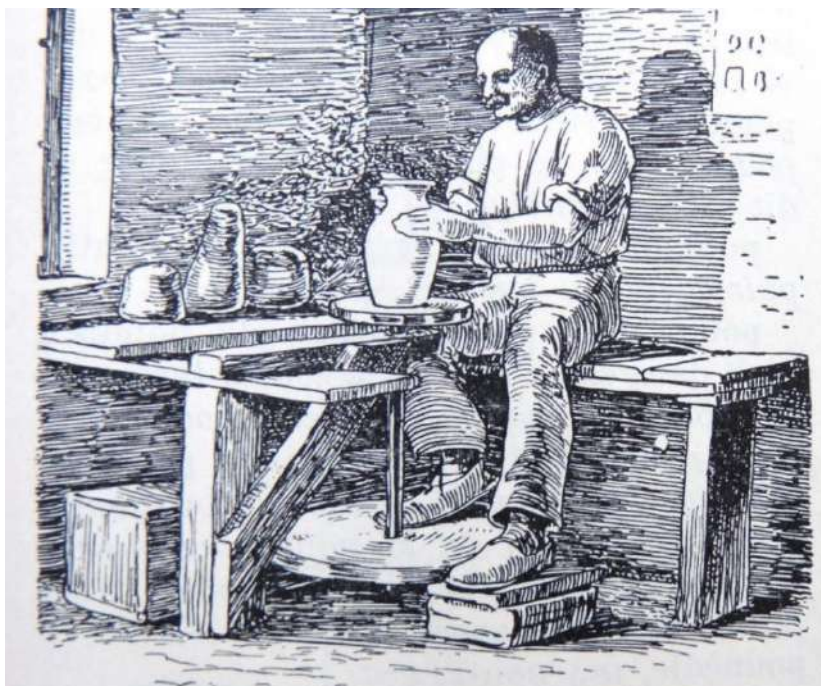


a quelque 6.000 ans, le tour rapide, quasi un millénaire après, en Mésopotamie. Mais les découvertes archéologiques au Japon font remonter cette invention au XI^{ème} millénaire, voire au XIII^{ème} dans l'est de la Russie et même au XIV^{ème} dans le sud de la Chine. Enfin, en Tchécoslovaquie, on aurait retrouvé un casson datant du XXIV^{ème} millénaire.

La **majorité des poteries sont réalisées au tour**, ce sont donc des volumes de révolution.

Un tour de potier se compose d'un plateau horizontal (girelle) qui supporte la création. Il est entraîné par un second plateau fixé sur le même axe situé près du sol, celui-ci est mû par le pied du tourneur (actuellement la rotation est souvent produite par un moteur électrique). Une boule de terre plastique est projetée au centre de la girelle déjà mise en mouvement puis elle est centrée et façonnée par pression des doigts et des paumes des mains du potier.

Une poterie peut aussi être réalisée par d'autres techniques.



¹³ La tournette est un plateau tournant sur lequel l'ouvrier place son ballon de pâte qu'il façonne avec la main en le faisant tourner avec l'autre main.

La plus primitive est le **modelage** à la main par pression des doigts.

Les grandes poteries sont montées par pose de **colombins**¹⁴ qui sont ensuite lissés à l'aide de racloirs.

Le **moulage** permet d'obtenir des pièces quasi identiques. Des feuilles de pâte sont forcées dans des moules. Pour les pièces tridimensionnelles, on réalise souvent deux demi pièces que l'on colle ensuite.

Les décors sont souvent moulés puis appliqués sur le corps de l'objet.

Les pièces sont soit laissées à sécher à l'air (tels les pots à fleurs) soit cuites au four entre 850 et 1.200°C. Les pièces vernies sont obtenues par une cuisson à quelque 850°C puis enduites souvent de barbotines contenant des oxydes métalliques qui, lors de la cuisson à haute température, se vitrifient et se colorent.

La pâte est à base d'argile plus ou moins pure. On utilise du kaolin pour les pièces blanches telles que les têtes de pipes et les porcelaines créées en Chine sous la dynastie des Huns aux premiers siècles de notre ère.



En 1865, le plan POPP renseigne **deux briquetiers**, un au Centre (Paquay Jean-François) et un à Ponthière (Mossoux Henri).

Des briqueteries¹⁵ exploitaient le limon fluviatile principalement au Ry-de-Mer, notamment par les 'de Sélys'. Souvent, les briques nécessaires pour construire un bâtiment étaient fabriquées sur place. Deux exemples sont donnés dans la présente publication : les écoles communales d'Ombret et la maison de la famille Philippart sur la colline au Ry-de-Mer.

En avril 1906, Adrien Collinet d'Ampsin demande de proroger de 5 ans son autorisation d'exploiter ses fours à briques au Ry de Mer

Les briques étaient cuites en meule (four). L'autorisation de fabrication était donnée par la Commune et les conditions d'exploitation étaient assez strictes, principalement, celles qui visaient à limiter la pollution par les fumées.

¹⁴ Longs boudins de pâte.

¹⁵ Le thème des briqueteries est explicité dans ma publication qui est consultable sur le site de la commune d'Amay: "Commune d'Amay – Accueil/Loisirs/Notre Histoire/les briqueteries". On y trouve aussi « Amaytois, un emmenthal sous vos pieds » qui décrit l'importante industrie minière d'Amay lors de la révolution industrielle du XIX^{ème} siècle.

Section 8.11 – Imprimeur

Déjà, au moment de la préhistoire, les peuples voulaient transmettre leurs connaissances. Les **figures rupestres** gravées ou coloriées sur pierres l'attestent partout dans le monde. Deux exemples : les peintures rupestres et les gravures de Twyfelfontein en Namibie, vieilles de ~6.000 ans



et les 4.000 pétroglyphes de la Gorge de Sarmych-



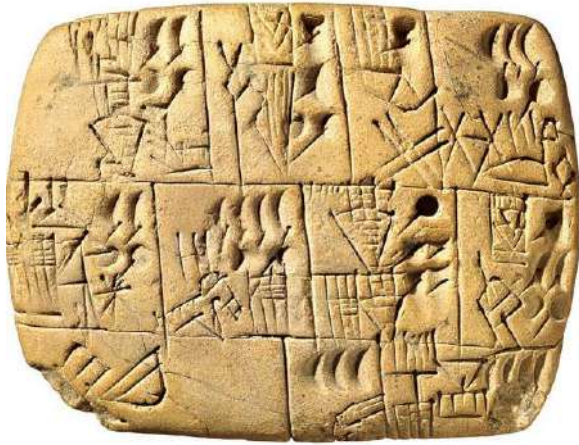
Saï en Ouzbékistan, sur la route de la soie, dont les plus anciens dateraient de 10.000 ans mais la plupart de quelque 5.000 ans.

Les plus imposants sont les **géoglyphes** (figures et lignes géantes) de Nazca¹⁶ au sud de Lima au Pérou.

¹⁶ Ces figures sont immenses, le colibri représenté à l'image mesure 50 mètres et les multiples lignes parfaitement droites, plusieurs kilomètres. Elles ont été élaborées entre le quatrième siècle avant notre ère et le neuvième de notre ère. Comme

Des supports mobiles ont ensuite été utilisés et successivement perfectionnés. Le premier type est sans doute la **tablette d'argile**.

Deux spécimens babyloniens : celui de gauche est la tablette d'Ebla qui date de ~2.500 avant notre ère et témoigne que le brassage de la bière était à l'époque une tâche commune des femmes ; celui de droite montre l'écriture cunéiforme utilisée à Babylone (Irak actuellement).



L'écriture cunéiforme (en forme de coin) est combinaison de signes en forme de clous triangulaires, alignés avec une belle régularité sur des tablettes d'argile, elle est réalisée en forçant une baguette en bois taillée en un prisme triangulaire.



Les écritures ont été faites ensuite sur du **papyrus**¹⁷, principalement en Égypte ancienne.



Les écritures ont aussi été réalisées par **gravure sur pierres**, un des exemples le plus connu est la Pierre de Rosette qui reprend le décret promulgué à Memphis par le pharaon Ptolémée V en 196 avant notre ère. Elle est gravée en trois versions d'écriture : deux en langue égyptienne, l'une traditionnelle et représentée par des hiéroglyphes et une en démotique¹⁸, écriture plus cursive et une troisième, en langue grecque. Cette pierre,

découverte au XIX^{ème} siècle, a permis de comprendre les inscriptions anciennes.

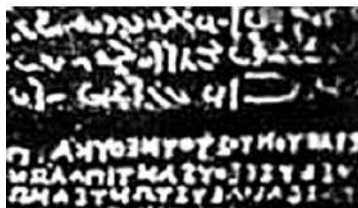
elles ne peuvent être vues que du ciel, c'est seulement en 1927 qu'elles ont été découvertes lors d'un survol. Le terrain est constitué d'un socle gypseux (gris clair) et d'une mince couverture de cailloux ferreux (rouge rouille) qui a été déblayée suivant les lignes visibles.

¹⁷ Les feuilles de papyrus sont obtenues à partir de lamelles de tiges de l'herbe de même nom qui sont disposées en deux couches croisées martelées pour obtenir une feuille qui est ensuite lissée.

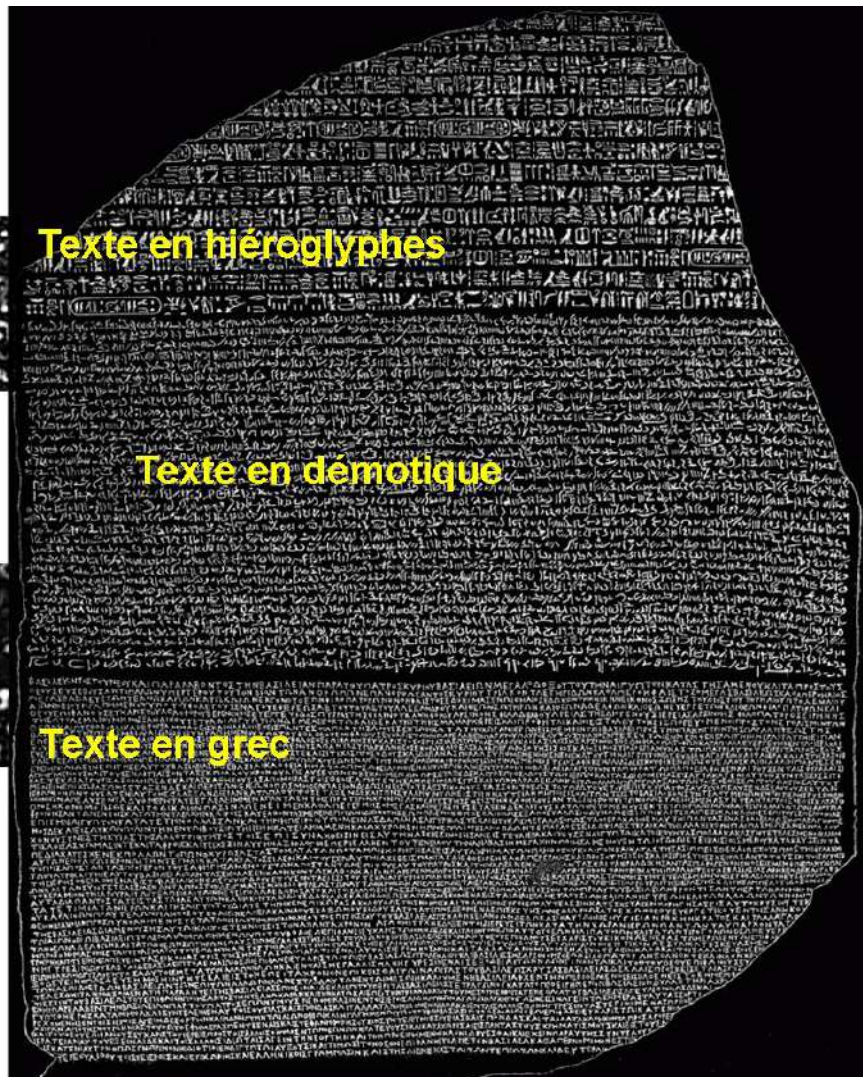
¹⁸ Le démotique est une écriture simplifiée des hiéroglyphes trop lents pour une utilisation administrative.



Texte en hiéroglyphes



Texte en démotique



Texte en grec



Un autre exemple célèbre est la Pierre du Soleil aussi nommée calendrier solaire Aztèque et plus exactement "Cuauhxicalli", découverte à Mexico et datant probablement de 1479. Elle serait la réplique d'une pierre bien plus ancienne perdue dans un lac proche. Elle pèse 25 tonnes et son diamètre est de 3,59 mètres.

Le parchemin¹⁹ est apparu au début de notre ère. Il est obtenu par grattage, amincissement et adoucissement à la pierre ponce de peaux d'animaux domestiques (moutons, chèvres, agneaux, etc.) rendues imputrescibles. Le vélin est, lui, un parchemin dit vierge, de haute qualité, fait de peaux de veaux, d'agneaux ou de chevreaux souvent mort-nés.



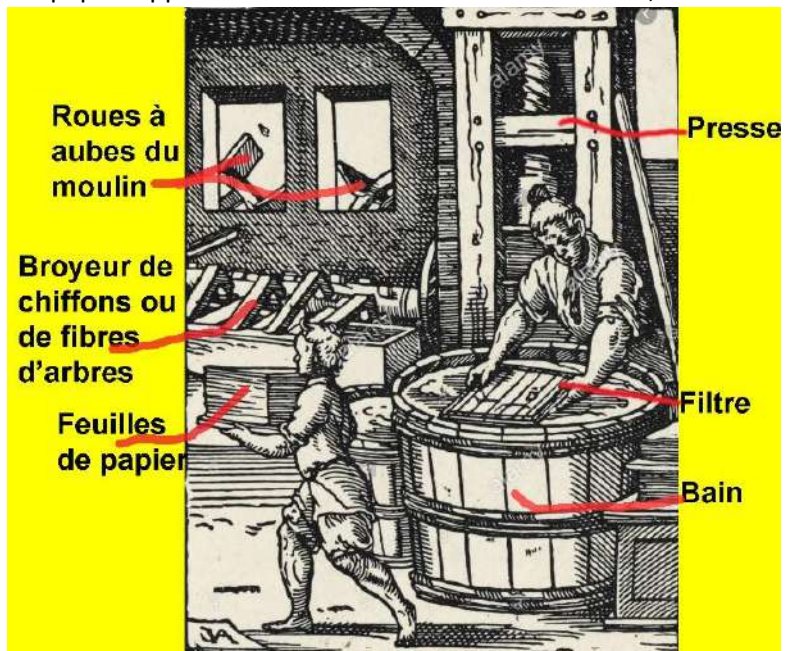
Feuille de parchemin



Livre enluminé du XIII^{ème} siècle, élaboré manuellement par des scribes

Les premières feuilles de papier furent élaborées par les Chinois, en l'an 105 de notre ère, à base de vieux chiffons et d'écorces réduits en bouillie. Au VII^{ème} siècle, le papier est introduit au Japon. Les Chinois transmettent le process aux Arabes qui viennent de les vaincre lors d'une bataille à Samarcande en 751. Ces derniers diffusent l'information dans les pays arabes et en Espagne. De là, le message diffuse vers toute l'Europe. Ce n'est cependant qu'en 1250 que les premiers moulins sont construits à Fabriano dans les Marches (Italie) où l'on peut visiter le musée du papier et des filigranes. Les premiers documents d'archives sur papier apparaissent au même moment en France, d'abord à Marseille mais les premiers moulins sont établis à Troyes en 1348.

La papier était fabriqué à partir d'un broyat de fibres de tissus ou de végétaux. Celui-ci était transvasé dans une cuve à ouvrer (bain). L'ouvreur récoltait de cette matière en suspension sur un cadre en bois recouvert d'un feutre (filtre). La couche de fibres était ensuite placée dans une presse pour éliminer quasi toute l'eau et pour compacter la feuille qui se présentait donc comme un feutre (un non-tissé). La feuille était alors séchée à l'air.



¹⁹ Le parchemin semble avoir été inventé au début de notre ère par les habitants de Pergame, d'où aussi son nom de pergamenum. C'est vers le IV^{ème} siècle qu'il a commencé à concurrencer le papyrus. Les feuilles minces servaient en imprimerie, les feuilles plus grossières étaient notamment utilisées pour les tambours.



Les feuilles obtenues étaient rugueuses et plus ou moins grossières, plus l'ouvreur récoltait de fibres, plus la feuille était épaisse.

À Madagascar, il existe actuellement encore des ateliers artisanaux qui fabriquent des feuilles de papier décorées. Les fibres végétales sont ébouillantées puis broyées à l'aide de maillets en bois. La pâte obtenue est étendue régulièrement et des fleurs fraîches y sont déposées avant de passer l'ensemble sous une presse. Le résultat est artistique.





C'est à partir du XV^{ème} siècle qu'il a été possible de produire des documents identiques en grand nombre.

En 1445, Johannes Gensfleisch zur Laden zum Gutenberg dit simplement "**Gutenberg**" a inventé les caractères mobiles en alliage de plomb.

Mais déjà, dès le XII^{ème} ou le XIII^{ème} siècle, les Ouïghours²⁰ utilisaient des caractères en bois.

À l'époque de Gutenberg, les figures étaient encore gravées sur des blocs de bois.

L'exemple donné ci-après est le traité sur les mines "De Re Metallica" publié en 1556 par Agricola.

Les caractères mobiles en alliage de plomb, étain et antimoine²¹ pouvaient être utilisés plusieurs fois et, quand ils étaient trop usés, ils étaient refondus.

Précédemment, les livres étaient reproduits par copie manuelle, souvent par des moines. En conséquence, les livres coûtaient très chers et seuls les riches, notamment les abbayes, pouvaient s'en procurer. L'invention de **Gutenberg** a donc permis une démocratisation du savoir et donc un progrès significatif dans le domaine de la culture des peuples en permettant à l'être humain d'augmenter rapidement ses connaissances, de développer et d'améliorer les facultés de son esprit, notamment son esprit critique.

Les caractères mobiles ont été utilisés jusque l'après-guerre par les typographes.

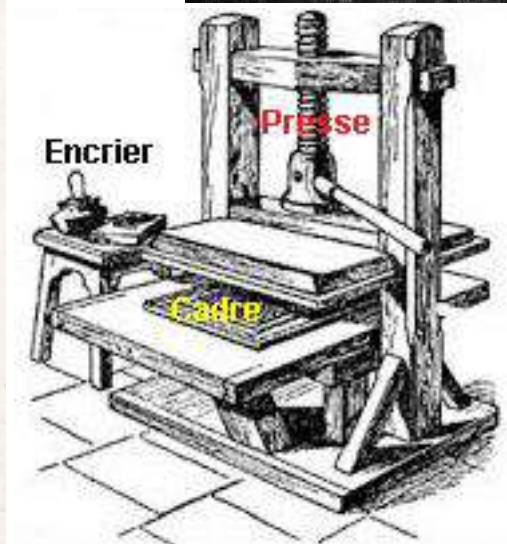
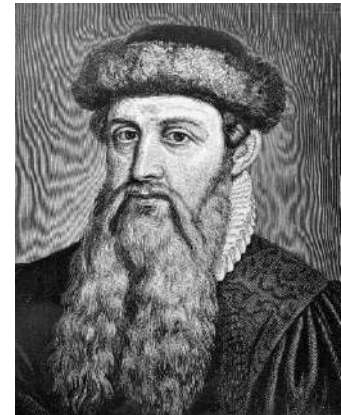
²⁰ Peuple turc établi en Mongolie, puis dispersé en Chine dans le Xinjiang où il est d'ailleurs actuellement pourchassé.

²¹ Le plomb trop tendre était allié avec deux métaux qui le rendaient plus dur donc plus résistant tout en gardant une basse température de fusion et en réduisant le retrait après coulée vers 270 °C.



Une page de "Re Metallica"

Gutenberg et sa presse

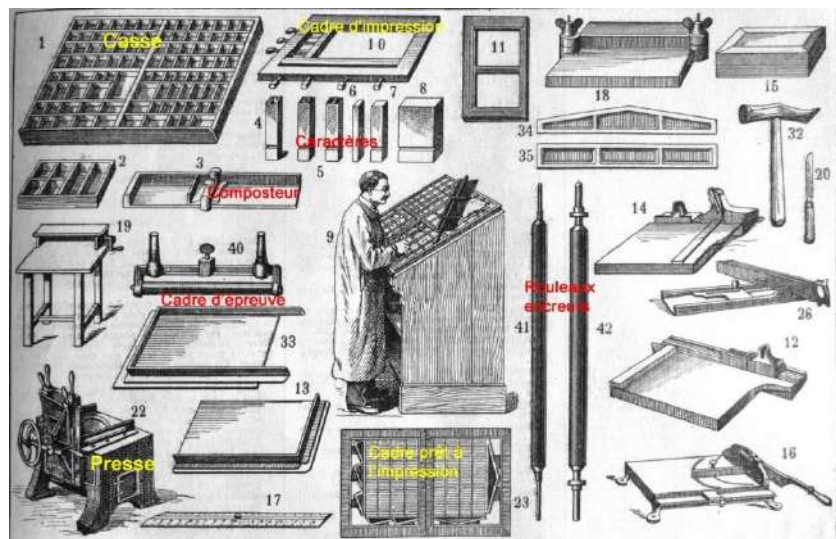


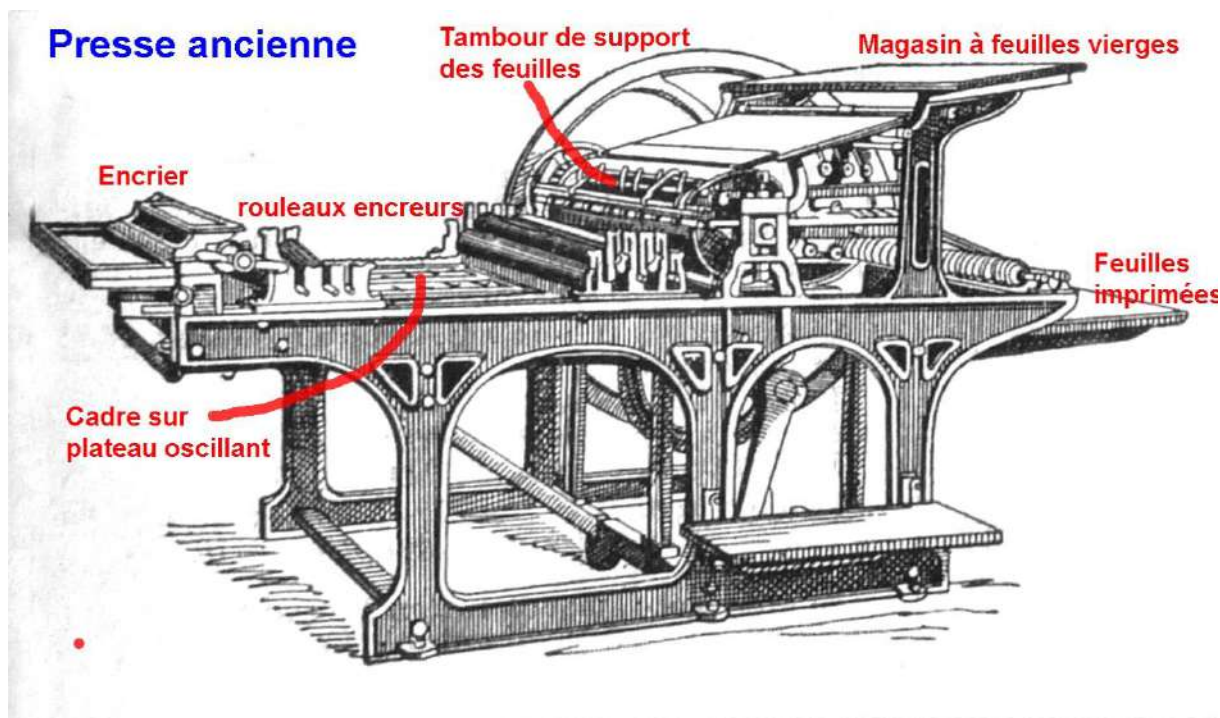


Les caractères typographiques (ici un 'fi') sont rangés dans les cases d'une casse. Ils sont assemblés dans un composteur puis disposés dans un cadre rigide et serrés dans celui-ci. Le cadre est alors placé dans une presse où il est encre puis pressé contre une feuille de papier, soit entre deux plateaux, soit entre un plateau et un cylindre..

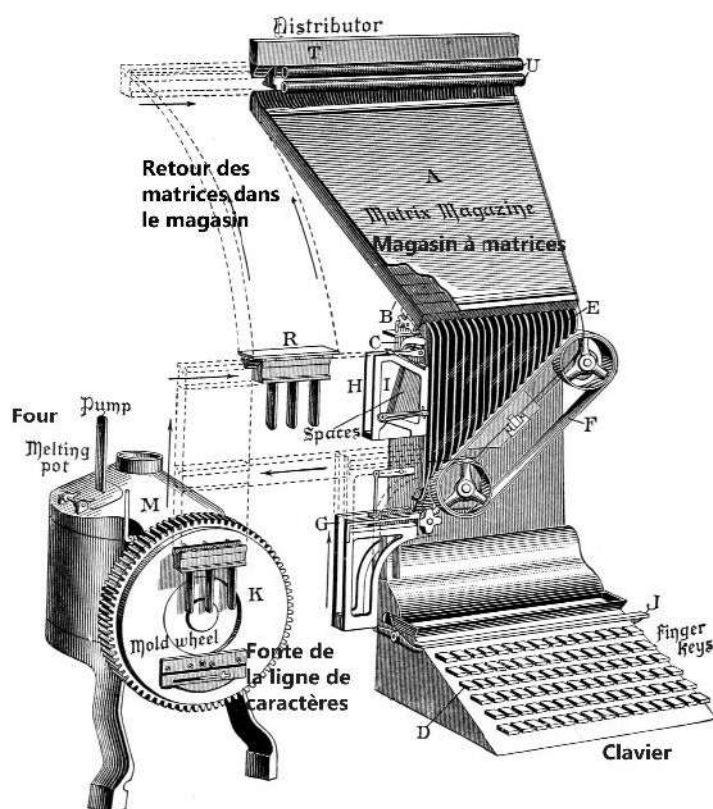


Ensemble du matériel de composition





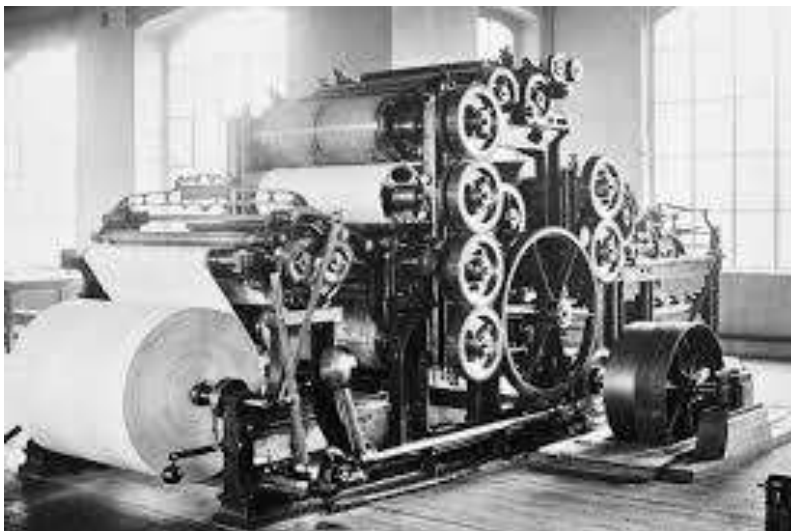
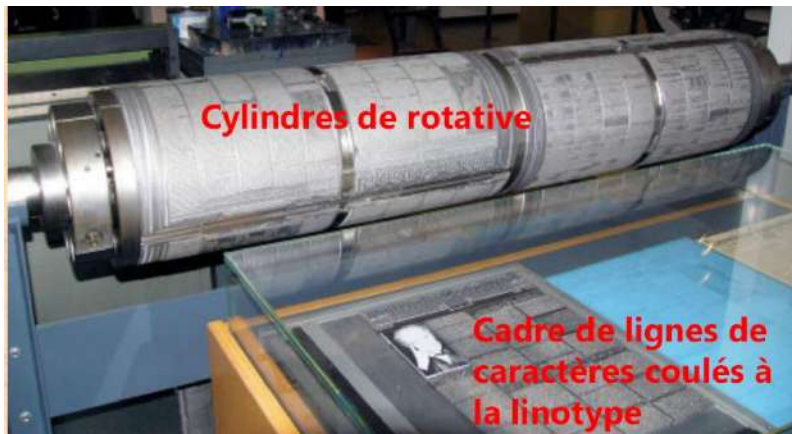
Les procédés d'impression ont évolué pour rendre la reproduction des documents plus rapide. Une grande étape a été franchie en 1885 par la mise au point de la linotype qui permet de composer une ligne à l'aide d'un clavier. Chaque touche déclenche la chute d'une matrice stockée dans le magasin. La matrice est le 'négatif' de la lettre à couler²². Les matrices s'alignent dans le support G pour former une ligne de texte. Le support est conduit dans un four où l'alliage de plomb en fusion est coulé dans la ligne de matrices. Les lignes coulées sont juxtaposées après solidification et les matrices renvoyées dans le magasin.



March 8th. 1969 Ceremony 2-30 p-m

²² La matrice étant le négatif de la lettre coulée qui elle-même est le négatif de la lettre imprimée, il en résulte donc que la matrice est de forme identique à celui de la lettre imprimée.

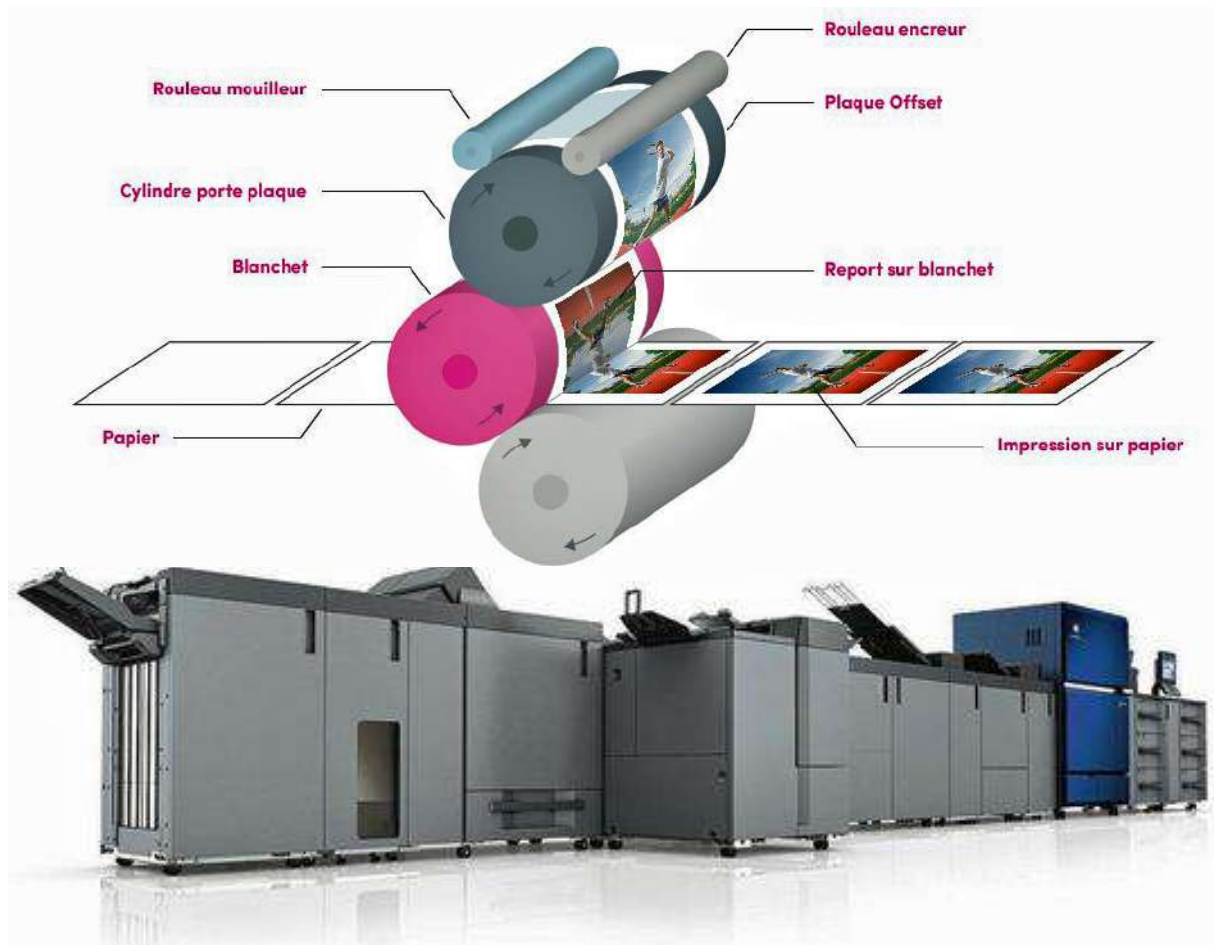
La vitesse d'impression a encore été augmentée lors de la création des presses rotatives typographiques. Les formes planes en alliage de plomb, d'abord composées de caractères séparés puis d'assemblages de lignes et finalement d'une coulée unique, prennent la forme d'un segment de cercle qui est fixé sur un cylindre tournant en continu. Le papier en rouleaux est entraîné entre un premier cylindre sur lequel sont fixées les formes et un second cylindre pressé contre le premier. L'impression est donc continue et très rapide.



Anciennes presses²³ rotatives (les nouvelles sont carénées et les mécanismes invisibles).

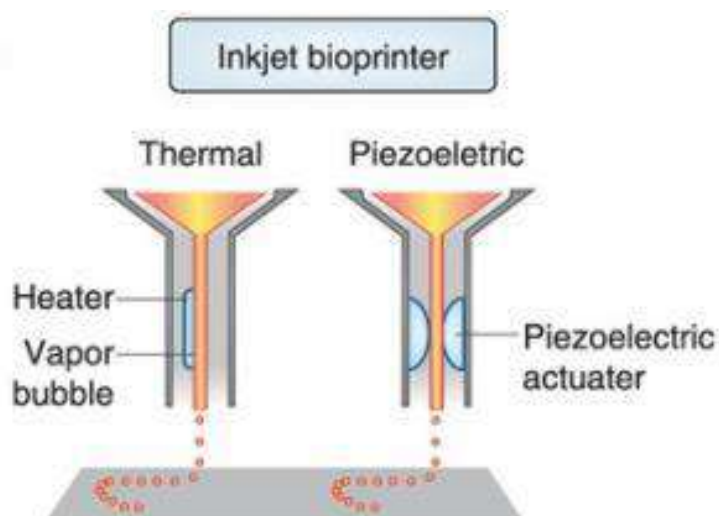
²³ À l'origine, le nom presse était attribué aux quotidiens, hebdomadaires et mensuels imprimés dans une presse. D'autres moyens de diffusion de l'information (radio, télévision, cinéma, toile, ...) sont ensuite apparus et, par extension, ils ont également été dénommés presse et ensuite aussi médias. Quand on veut désigner 'l'information papier', on est amené à utiliser le pléonasse 'presse écrite'.

En 1970, le plomb a été abandonné²⁴. L'impression "offset" a été mise au point grâce à l'apparition des ordinateurs. Elle procède par transfert d'une plaque métallique gravée sur un support carton par l'intermédiaire d'un blanchet.



Rotative moderne

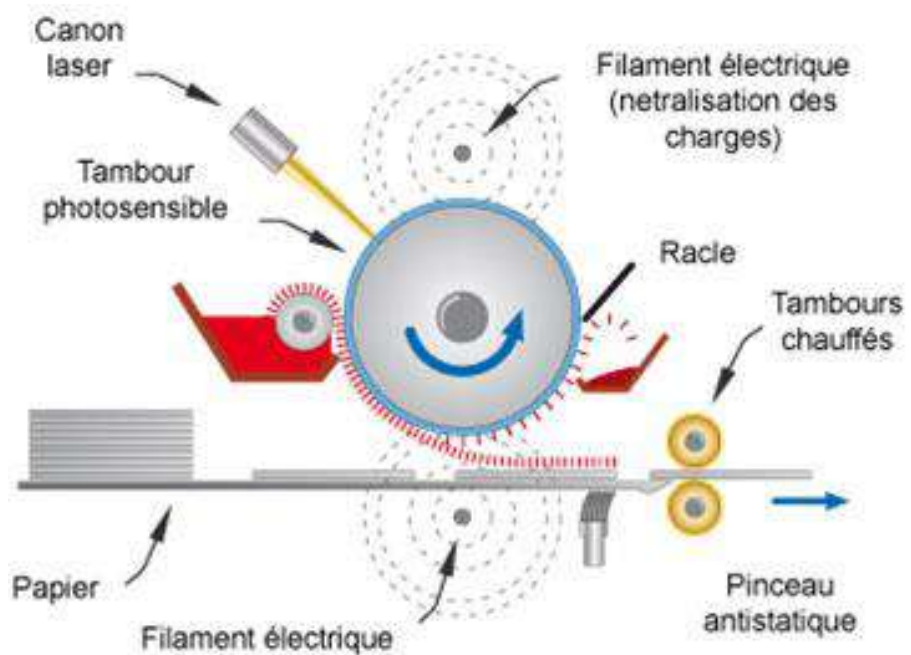
La technologie évolue très rapidement, je ne citerai que les deux procédés les plus utilisés actuellement : les imprimantes numériques à jet d'encre et laser.



Le principe de l'impression "jet d'encre" est de projeter sur le support de minuscules gouttelettes d'encre. Ce type de projection est très diversifié, deux exemples sont illustrés à la figure suivante.

²⁴ Une des raisons est la toxicité des vapeurs de plomb.

Le principe de l'impression laser est d'utiliser un jet d'électricité statique pour fixer une encre en poudre dite toner sur un cylindre rotatif qui le transmet au papier sous l'effet d'un champ électrique. L'encre est fixée à la feuille de papier par cuisson entre deux cylindres. L'encre superflue est raclee avant que les charges électriques ne soient neutralisées.



Imprimante jet d'encre, grand format

Présentement, il n'est pas rare que les imprimeries ne soient plus équipées de presses. La mise en page est faite par ordinateur et envoyée par la toile dans une imprimerie bien équipée, notamment dans les pays de l'Est ou en Asie.

Nous terminerons cet article en revenant à notre village. Le dernier imprimeur, un typographe, fut mon père qui prit sa pension dans les années 1960.

Je me rappelle, qu'à l'époque, la vie au village était toute différente. Quasi tous les Ombretois se connaissaient et les clans se chamaillaient certes mais se respectaient.

C'est ainsi qu'avant les élections communales, les inscrits sur les deux listes venaient souvent en soirée pour commander à mon père des prospectus de propagande réfutant ceux qu'il avait imprimés la nuit précédente pour l'autre liste. Chacun lui disait : "Tu ne diras rien aux autres, hein", pour ne pas que ceux-ci puissent préparer calmement le travail de la nuit suivante.

Habitait à Ombret un précurseur de la vente par internet : M. Bernard. Il pratiquait une sorte de vente par correspondance sous le nom de Fabrique d'Horlogerie VIRIS. Mon père a imprimé des centaines de milliers de doubles cartes postales distribuées plusieurs fois dans l'ensemble de la Belgique. Pendant des années, ces cartes célébraient un concours du XX^e anniversaire. Pseudo concours d'ailleurs car tout le monde se retrouvait parmi les mieux classés et les multiples 1.000 montres étaient "distribuées" ... après versement de 145 Fr.

XX^e ANNIVERSAIRE

A la demande générale de sa nombreuse et fidèle clientèle,
la Fabrique d'Horlogerie VIRIS organise un nouveau grand concours de propagande.

Ce grand concours du XX^e Anniversaire de VIRIS vous apporte une chance unique d'obtenir une

magnifique montre-bracelet suisse garantie un an sur bulletin spécial au prix de propagande de **145 Fr. !** (sans frais)

1000 montres-bracelets suisses VIRIS élégantes et de qualité, seront ainsi distribuées aux concurrents les mieux classés.

De plus, à l'occasion du 20^e Anniversaire, tous les participants recevront gratuitement une importante prime de propagande.

Voyez au verso le règlement du concours. C'est le moment de prendre votre crayon et... bonne chance.

VIRIS
L'HEURE JUSTE DEPUIS 20 ANS

A découper ici

Fabrique d'Horlogerie VIRIS
R. C. Liège 16.538 Fondée en 1933 C. C. P. 3353.01

Concours du XX^e anniversaire - Bulletin de participation

Dans les 4 subdivisions ci-dessous se trouve le nombre 3697.
Vous devez réussir à placer dans chacune des cases libres un des chiffres : 1, 3, 6, 7, 8, 9, 10 et 11, pour que le total de chaque groupe forme exactement 20.

3		6		9		7	

Bulletin remis à la poste le

NOM et PRENOMS :

Rue et Numéro :

Localité :
(L'écriture doit être très lisible.)

Ombret - Rausa

Bureau 7 h.

Dimanche 15 Juillet 1945

Rideau 7,30 h.

Le Comité de Reconnaissance aux Combattants,
Déportés et Prisonniers de la guerre 1940-1945
Sous les auspices de l'Administration communale

ORGANISE

avec le concours de la Dramatique du CERCLE St-JOSEPH

Une Soirée Artistique Wallonne

Madame Lagasse

Comédye e in' ake da Georges Ista

BRILLANT INTERMEDE

FASSE ROUTE ET BONNE VOYE

Comédye patriotique e 3 akes da Richard-Bounameau, créée le 18 novembre 1944

Prix des places : 15 et 10 francs

La location est ouverte à partir du Lundi 9 Juillet

Exempt du timbre.

Imprimerie Boanèche-Dukers, Ombret

Deux affiches relatives aux fêtes de la libération

OMBRET-RAUSA

MANIFESTATIONS DE LA VICTOIRE

Organisées par le Comité de Reconnaissance aux Combattants,
Déportés et Prisonniers de la guerre 1914-1918 et 1940-1945
Sous les auspices de l'Administration communale

DIMANCHE 26 AOUT 1945

A 10 h. : MESSE en hommage aux disparus.

A 11 h. : A l'issue de la Messe, formation du Cortège qui se dirigera
au cimetière, où aura lieu, à la stèle, un témoignage de pieuse
reconnaissance à la mémoire des Combattants de 1914-1918
et de 1940-1945.

Après le discours, exécution d'un hymne de circonstance par la Chorale du Cercle.
La population est instamment priée d'arborer les drapeaux en berne.

DIMANCHE 2 SEPTEMBRE 1945

A 10 h. : MESSE SOLENNISÉE.

A 14 h. : CORTÈGE DE LA VICTOIRE. Départ : Ry de Mer.

Sur la place de l'Eglise :

a) DISCOURS.

b) Exécution de CHANTS PATRIOTIQUES par les enfants
des écoles.

c) PARTIE MUSICALE.

A l'issue de ce programme, les Combattants, Déportés et Prisonniers qui auront
renvoyé leur adhésion, seront conduits par le Comité à la Salle Mayor où auront lieu :

a) UN VIN D'HONNEUR.

b) UN GOUTER FRATERNEL.

A 20 h. : BAL POPULAIRE sur la place de l'Eglise.

Ce jour la population pavoisera.

Les prisonniers rentrés après la libération sont priés de revêtir leur tenue militaire.

Les sociétés de la Commune et des environs sont cordialement invitées aux deux
cortèges avec leurs drapeaux ou fanions.

La population participera nombreuse à ces manifestations de reconnaissance.

Des commissaires organiseront les deux cortèges.

Le Comité décline toute responsabilité quant aux accidents qui pourraient survenir
pendant les manifestations.

LE COMITÉ.

Exempt du timbre.

Imprimerie Bonnechère-Dukers, Ombret

Section 8.12 – Cordonnier

le Cordonnier



Il y a quelque 150 siècles, sur des peintures rupestres, certains personnages étaient déjà chaussés. Les premières chaussures étaient fabriquées de cordes, d'où une des origines possibles du nom cordonnier. Les Maures ont importé de Libye, au début de VIII^{ème} siècle, une technique de préparation des peaux de mouton pour les transformer en cuir souple²⁵. Il s'est développé à Cordoue un métier réputé qui fabriquait le *cordouan* avec lequel de belles chaussures pouvaient être fabriquées²⁶, d'où la deuxième origine possible du terme cordonnier qui s'écrivait au Moyen-Âge *cordouanier*.

La forme des chaussures a évolué très fortement au cours des siècles, soit en fonction des conditions climatiques, de l'évolution des techniques et des matières disponibles. Les peaux ont d'abord été utilisées en enveloppant les pieds (sans distinction de gauche et droit) et en fixant les bords par des lianes, des lanières en cuir²⁷ ou des cordes.

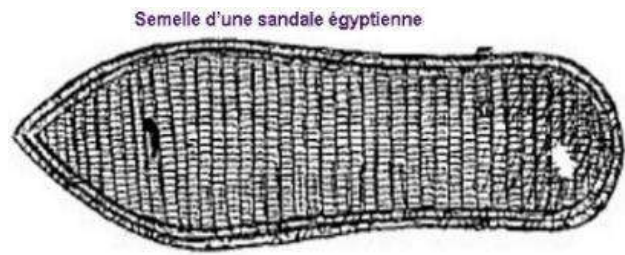
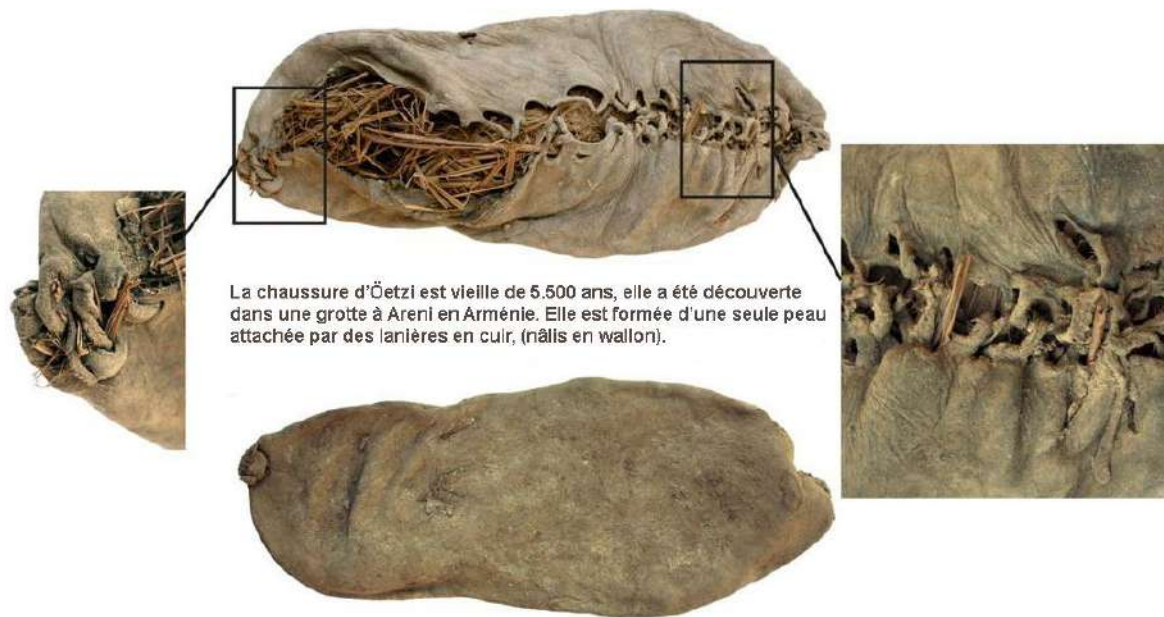
La chaussure la plus ancienne découverte par les archéologues est celle d'Ötzi trouvée dans une grotte proche d'Areni en Arménie et serait vieille de 5.500 ans.

Les anciens Égyptiens se chaussaient des sandales dont la semelle était un treillis de lanières.

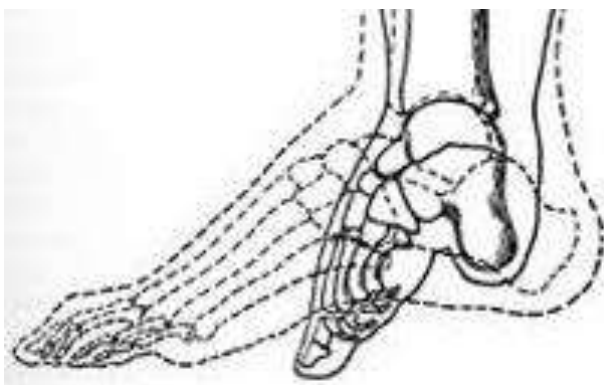
²⁵ Technique née dans l'Antiquité.

²⁶ Le réputé cuir de Cordoue est un cuir brun estampé qui est utilisé en décoration.

²⁷ *Nâli* en wallon.



Les us et coutumes locaux étaient très diversifiés. Ils ont parfois imposé des critères de beauté ou de classe sociale. Citons, par exemple, la pratique des pieds bandés qui a symbolisé en Chine, durant tout le dernier millénaire, la richesse²⁸ et la distinction.



²⁸ Les déplacements avec des pieds bandés étaient malaisés, les femmes qui devaient effectuer les tâches quotidiennes ne pouvaient pas se permettre ce signe de distinction car elles devaient pouvoir se déplacer aisément. Au total, depuis le X^{ème} siècle jusqu'à la création du régime communiste en 1949, un milliard de femmes ont vu leurs pieds ainsi mutilés.

Plus récemment, par exemple au XV^{ème} siècle, la longueur des pieds était liée au prestige social²⁹. On a donc imaginé d'allonger davantage les pointes des chaussures appelées 'poulaines'. Elles étaient en cuir souple. Finalement, elles ont été interdites par la papauté pour les ecclésiastiques et aussi par les monarchies. Par défi, elles ont connu un succès accru.



Au XVI^{ème} siècle, les chopines étaient en vogue notamment à la cour. Les "grandes" dames y étaient donc nombreuses. Les plateformes en bois ont pu atteindre 60 à 70 centimètres.



Le siècle suivant a vu apparaître les souliers à talon.

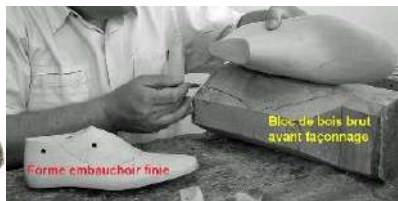


Le cordonnier était l'artisan qui, à l'origine, fabriquait les chaussures. Il portait un tablier en cuir. Les personnes qui réparaient les chaussures étaient nommées raccommodeurs ou savetiers. Ils étaient souvent ambulants.

²⁹ La longueur des pieds des évêques du diocèse de Maastricht-Liège constituait la référence dans ce diocèse. Le pied de St Lambert (pi d'Sint Lambair) valait 0,2918 m et en 705, celui de son successeur, St Hubert (Sint Houbair) 0,2947 m. Ceci correspond à du 45 ou 46 actuellement.

Au Moyen-Âge, la cordonnerie était un art. Ses artisans se regroupaient en différentes corporations en fonction de leur spécialité.

1. Les **vachiers** travaillaient les peaux (souvent de vache) pour les transformer en cuir.
2. Les **sueurs** cousaient.
3. Les **carreleurs** ressemelaient, ils étaient souvent savetiers ambulants, ils s'annonçaient en criant "carreleur souliers".
4. Les **formiers** réalisaient les gabarits en bois qui servaient à préformer les pièces de cuir qui seront assemblées pour élaborer les chaussures.



5. Les **talonniers** fabriquaient les talons.
6. Les **galochiers** confectionnaient des chaussures à semelle en bois.
7. Les **savetiers** réparaient les chaussures.

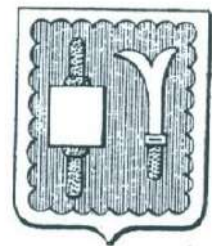
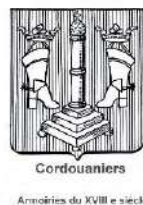
Le nom des corporations pouvait différer d'une ville à l'autre. Citons le corbisier ou corbesier³⁰ qui travaillait le cuir de cheval et élaborait des chaussures pour les dames et les enfants.

Les cordonniers français étaient souvent des **compagnons** qui suivaient la tradition du tour de France pour se familiariser aux différentes techniques régionales. L'accueil était fraternel à condition de respecter les bons us, notamment ne pas être ivrogne, débauché ni paresseux. Un prétendait :

*"Les cordonniers sont pires que les évêques ;
Tous les lundis ils font la fête".*

La raison en était qu'on leur avait dit que la fête de leur saint-patron Crépin avait lieu un lundi et qu'ils avaient oublié lequel.

Ces derniers temps, le cordonnier a été amené à seulement réparer des chaussures qui sont fabriquées industriellement. Celles-ci sont composées, en tout ou en partie, de diverses matières synthétiques. Elles sont même parfois équipées de puces pour transmettre des informations aux joggeurs.



Tanneurs et Corbesiers.
(Un des bons métiers de Huy)
refrain populaire le



³⁰ Le terme corbisier ou corbesier s'écrit différemment suivant les régions par exemple corvisier, cornisier, corviser, corvoiser, ... et, souvent encore, il est assimilé à cordonnier ou même aux autres métiers qui travaillaient le cuir. À Huy, les corbesiers étaient associés aux tanneurs.

Mais dans les pays en voie de développement, on rencontre encore aux coins des rues des artisans cordonniers débrouillards.

Actuellement, chez nous, il n'y a quasiment plus de cordonniers dignes de ce nom. Le métier s'est adapté aux méthodes commerciales modernes.

Un cordonnier est quasi toujours devenu un simple ressemeleur qui, en complément, offre une multitude de services. Il vend des clefs, il affûte les couteaux et les ciseaux, il crée des plaques d'immatriculation ou professionnelles, il reproduit des documents, il élabore des tampons et que sais-je encore..

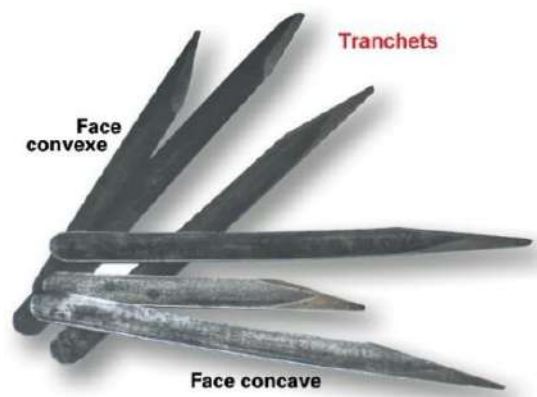


Le plan POPP (1864) indique deux cordonniers à Ombret, Hubert-Noël Mossoux au Centre et Henri Joseph Hohoment à Rausa.



Le dernier cordonnier d'Ombret était mon grand-père Théodore Dukers. Je me souviens de son pied, de ses tranchets, de son marteau, de ses clous (dits pointes), de ses alènes et aiguilles et surtout de sa boule de poix.

Le **pied** comportait trois enclumes (deux pour clouer les semelles en cuir et la centrale pour les talons).



Les **tranchets** des cordonniers étaient des lames d'acier un peu incurvées dont

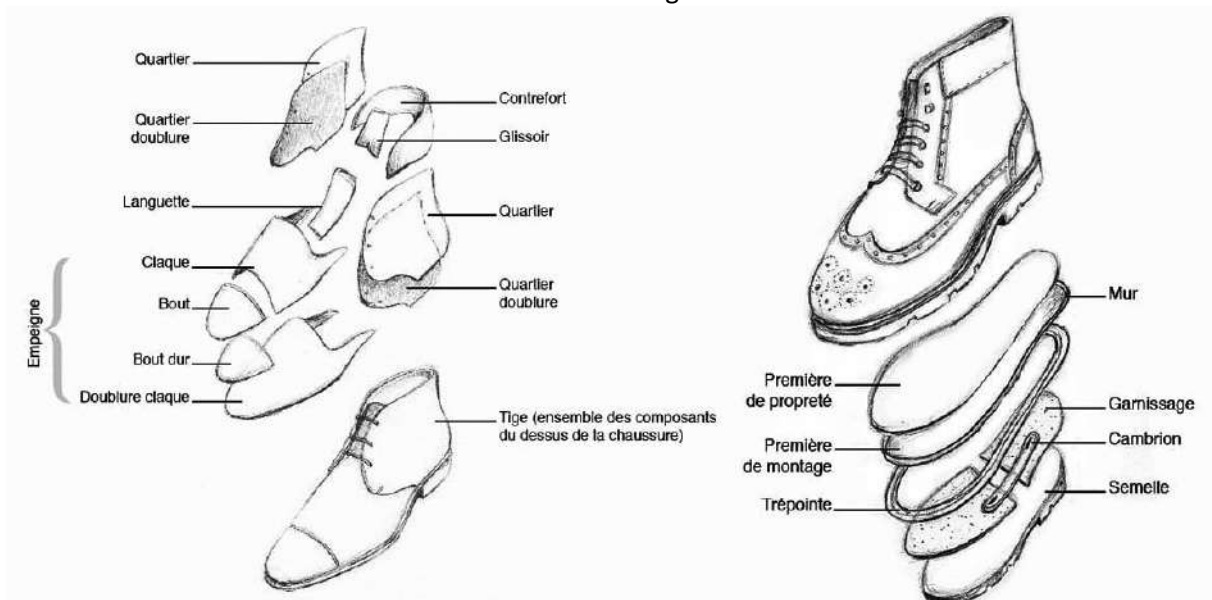
une extrémité était aiguisée régulièrement. Ils servaient à découper les semelles dans une pièce de cuir dur et à les ajuster.

Le **marteau** se terminait par une longue panne courbe très fine qui permettait de taper sur les têtes des courtes pointes serrées entre l'index et le pouce mais il fallait être particulièrement habile pour ne pas esquisser un doigt. Le second bout, la tête, était élargi pour bien faire coller les semelles ou pour resserrer les pores des cuirs avant ressemelage.

Les **alènes** étaient des piquots qui servaient à percer des trous dans les épaisseurs du cuir pour pouvoir y passer une **aiguille** et le **fil (ligneul)** empoissé pour coudre les cuirs superposés. Les fils de chanvre ou de lin étaient empoissés, c'est-à-dire enduits de **poix** (matière collante composée de résines et de goudrons végétaux, souvent à base de résineux, pour éviter la pourriture des fils et pour assurer l'étanchéité des chaussures).



J'ai encore connu un vrai cordonnier à Amay : Roger Dupont (devenu viticulteur). Il savait donc élaborer des chaussures et son atelier était situé rue Gaston Grégoire.



Une chaussure est composée de nombreux éléments qui doivent s'ajuster parfaitement. L'artisan cordonnier doit donc faire preuve d'une grande expérience et d'une excellente dextérité.

Section 8.13 – Boulangers



C'est un peu par hasard que le pain est né en Égypte, il y a quelque 7.000 ans. Les graines de céréales étaient broyées au pilon, mélangées à de l'eau puis cuites. Cette bouillie était mangée sous cette forme pâteuse ou sous celle de galettes cuites mais non levées.

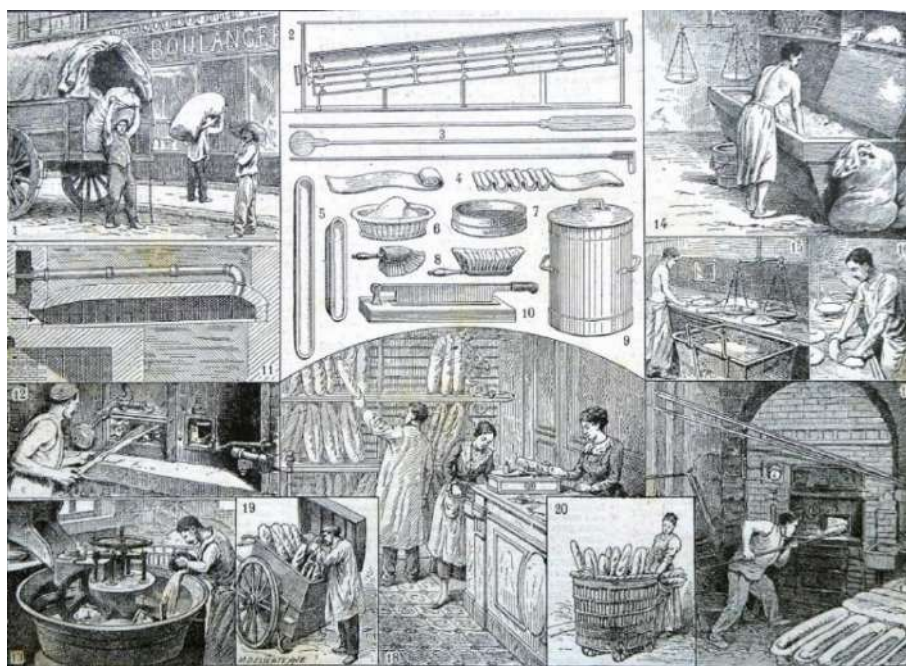
Une fois, une telle bouillie a été oubliée pendant plusieurs jours. Quand elle a été retrouvée, elle avait gonflé. C'est ainsi que la fermentation a été découverte. Cette pâte levée cuite était aérée contrairement aux galettes habituelles.

La forme et la texture des pains diffèrent fortement d'une région à l'autre : en feuilles, plats, garnis ou fourrés, levés, en croûte, blancs, gris ou noirs, le tout à base de céréales³¹ (parfois avec ajout d'autres graines ou farines (sarrasin, lin, sésame, etc.). Ils sont cuits dans un four, sur une plaque, sous la cendre ou dans

un liquide (eau ou huile).

Au début, l'agent actif était uniquement le levain (pâte laissée à fermenter pendant plusieurs jours).

C'est en Gaule et en péninsule ibérique, où l'on fabriquait de la bière, que la mousse de fermentation de la cervoise³² a été incorporée à la pâte et a produit la levée de celle-ci. Plus tard, cette mousse servira à fabriquer la levure (de bière).



Actuellement, la levure s'achète sous forme solide ou granulée (déshydratée).

³¹ La signification de céréale a évolué avec le temps et peut différer d'un domaine à l'autre. Il vient de la déesse romaine des moissons Cérès. Céréale est le nom d'une plante dont les graines, aussi nommées céréales, sont digestives et non émulsives (huileuses) utilisées en alimentation humaine (et animale). Les principales céréales sont dans l'ordre des quantités cultivées : le maïs, le riz, le blé, les mils (dont le sorgho et le millet), l'orge, l'avoine, et aussi parfois classées comme céréales ; le sarrasin, le quinoa, l'amarante, le sésame et le chia bien que ces dernières soient huileuses.

³² Bière à base d'orge et de blé malté, sans houblon.

On peut facilement fabriquer son levain, différentes recettes sont possibles. À titre d'exemple en voici une : verser dans une jatte 100 ml de bière non pasteurisée, une cuillerée à café de sucre et une cuillerée à soupe de farine, mélanger le tout et laisser reposer pendant quelques heures dans un endroit à température ambiante. Le mélange constitue la levure que vous pouvez utiliser directement ou la conserver dans un bocal hermétique à quelque 4 °C pendant une dizaine de jours.

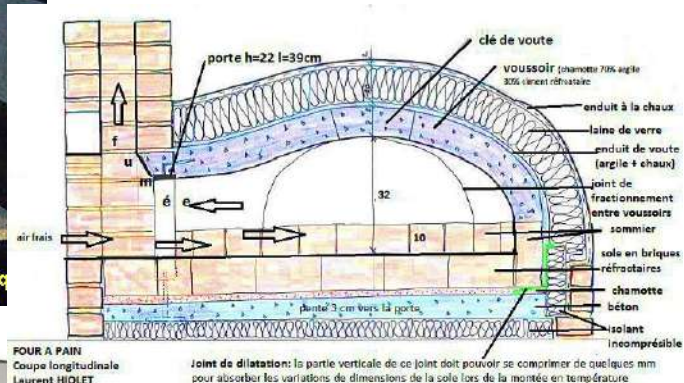
Ce sont les Grecs qui ont imaginé le moulin à meules en pierres dans la ville d'Olynthe (moulins olynthiens). Ces derniers étaient actionnés manuellement par des esclaves. Ce type de moulin fournit de la farine fine. Antérieurement, les grains étaient pilés et le produit obtenu était un broyat nettement plus grossier que la farine et donc moins panifiable.

Les premiers fours datent aussi de quelque 7.000 ans, ils étaient de forme tronconique.

Les fours classiques, aux siècles derniers, étaient établis dans les fournils des particuliers et étaient du type à voûte réverbère. Les fours professionnels actuels sont complètement automatisés.



Maquette de four tronconique



Four de ménage moderne de type classique adapté aux matériaux actuellement disponibles³³.



Four moderne professionnel

Le pétrissage était autrefois une tâche éreintante. Pendant huit à dix heures, dès deux heures du matin, le boulanger fréquentait sa salle "de musculation". Cette salle était polluée par la poussière de farine qui se déposait dans les poumons et provoquait la



farinose³⁴ qui induisait des rhinites, de l'asthme mais aussi de l'eczéma, des maladies du squelette et aussi l'ergotisme³⁵. Un autre danger est l'explosion déclenchée par ignition des poussières de farine³⁶ dans l'air, par une ampoule, une cigarette ou le four.

³³ Anciennement, la voûte était en briques parfois réfractaires, son isolation était souvent formée de briqueillons et autres déchets de maçonneries.

³⁴ La farinose est due au dépôt de farine dans les poumons, maladie un peu semblable à la silicose des mineurs charbonniers et à l'asbestose dont les conséquences sont plus graves car elle génère quasi inévitablement des cancers pulmonaires.

³⁵ L'ergotisme = maladie de l'ergot qui a ravagé l'Europe au Moyen Âge, maladie nerveuse due à un champignon qui contamine la farine de seigle et qui conduisait notamment à des hallucinations. C'est en étudiant ses effets que le LSD a été découvert, le chercheur lors des manipulations a sucé son doigt et a commencé à planer !

³⁶ L'explosion des poussières de farine dans l'air est similaire au coup de poussière dans les charbonnages

Les types de pains varient fortement en fonction des habitudes culturelles et des matières disponibles dans les différentes régions. Citons quelques exemples :

- le **bagel**, petit pain rond d'origine polonaise cuit dans l'eau importé outre-Atlantique où il est cuit dans de l'huile (**donut**),



- le **simit**, petit pain turc en forme d'anneau recouvert de graines de sésame. Le **koulouria** est le correspondant grec,



- le **matloun**, galette plate et ronde cuite dans une tajine en Algérie et dans d'autres pays du Maghreb, souvent trempée dans la soupe chorba,



- l'**anpan**, petit pain japonais souvent fourré de haricots rouges,



- le **flatbrød**, galette norvégienne (et suédoise), fine et non levée au seigle et à l'orge,



- le **borodinski**, pain russe roboratif à base de seigle, d'orge, de sirop de malt³⁷ et de graines de coriandre.

³⁷ L'orge malté (ou sirop de malt, maltose) est une sorte de mélasse sucrée produite à partir de grains d'orge germés. Il régule la fermentation en tant que nutriment pour la levure, c'est aussi un exhausteur de goût. Il est utilisé dans certaines boulangeries chez nous.

- l'**injera**, fine galette éthiopienne à base de farine de teff (céréale locale cultivée en altitude) et de levain. On la couvre de préparations de légumes et de viandes et on la consomme en la tenant roulée en main,



- l'**arepa**, pain plat colombien et vénézuélien composé de farine de maïs, d'eau, de sel, cuit avec de l'huile,

- le **murtabak**, galette algérienne de pâte composée de farine de blé, d'eau, de sel cuite dans une poêle et qui peut être fourrée,



- le **mantou**, brioche chinoise, pâte de farine de riz cuite à la vapeur et fourrée de viande,

- la **baguette**, pain traditionnel des Français qui en consommeraient 10 milliards chaque année.



- le **pain commun** de chez-nous, sans trop de goût, et



que dire du pain américain super aéré et donc sans consistance, comme une éponge.

Dans les campagnes, en particulier à Ombret, quasi tous les ménages avaient un fournil attenant à l'habitation contenant évidemment un four et parfois une machine à lessiver ; souvent sous le four se trouvait une soue³⁸.



Les pains étaient confectionnés chaque semaine. La pâte était pétrie dans un pétrin en bois (*mê*) placé sur deux chaises. Après la cuisson des pains, le four était encore suffisamment chaud pour cuire les tartes et les "*gozâs*" (tartes aux pommes couvertes). Ensuite, on y plaçait des tranches de pommes, de poires et des prunes pour les sécher (*catches*) ; on pouvait ainsi conserver ces fruits jusqu'à l'été et élaborer du corin (*côrin*³⁹) qui servait à garnir des tartes.

En 1933, à Ombret, il y avait un boulanger, Albert Jacques-Jouet, Centre, 39 (dans la côte) et un marchand de grains, Hubert Mérotte, Ponthier, 177.

En 1935, Pierre Gérardon remplace Albert Jacques.

Pendant la guerre, Pierre Gérardon ferme boutique et Hubert Mérotte s'installe comme boulanger.

³⁸ Étable à porcs qui était souvent prolongée par une petite cour ... assez odorante.

³⁹ Marmelade de fruits séchés, *côrin d'catches* ou *neûr côrin*

La période de la seconde guerre que j'ai dû subir a été très difficile car les boulangers n'avaient que des farines de médiocre qualité, voire des ersatz (substituts).

Je citerai quelques exemples significatifs de la disette.

Le 25 mai 1940, les Belges pouvaient recevoir 220 g de pain par jour, 175 g de pommes de terre et 50 g de viande soit 1350 calories donc la moitié de la consommation d'avant-guerre et moins que les 2.000 calories jugées nécessaires. Il fallait des timbres pour recevoir sa ration.

Privés de pains, les Belges se rabattent sur les pommes de terre qu'ils cultivent mais, par la suite, les prélèvements organisés par l'occupant conduisent aussi au manque de patates. Au marché noir, le prix du pain était de quelque 50 francs contre 3 francs au marché rationné.

Il faut recourir aux produits succédanés de substitution (bien connus sous le terme d'ersatz) :

- le café est remplacé par la chicorée ou le malt, l'orge était torréfiée par les ménages dans de petits cylindres. Quand on avait encore un peu de café, on en mettait à peine dans le ramponeau (la chaussette, disait-on) et pour que l'aspect soit suffisamment ressemblant au café fort on ajoutait de la chicorée ou du malt,
- les pommes de terre sont détrônées par des topinambours, des choux raves, des rutabagas qui font cependant leur réapparition après des décennies de bannissement dues aux mauvais souvenirs des anciens qui avaient vécu la guerre.
- le beurre est remplacé par des graisses de cochon : le saindoux (*sayin*) qui est obtenu par cuisson de la panne de porc⁴⁰ ou par la graisse provenant de la cuisson du lard.

La composition réelle du pain, en temps de guerre, reste souvent un mystère. La dénommée farine provient de moins en moins de la mouture de blés ou de seigles, l'ajout de farine d'orge est un moindre mal comparé aux additions de poudres de carottes ou de betteraves voire des épluchures de pommes de terre. La dénommée farine avait perdu ses caractéristiques de panification, le pain ressemblait donc souvent à une pâte collante impossible à cuire et à manger. En France, le pain ne pouvait être vendu avant 2 jours de repos pour qu'il soit suffisamment séché afin de pouvoir être découpé ! Une autre restriction douloureuse était la limitation à 1 litre de vin par jour.

Souvent, les ménages s'approvisionnaient discrètement dans les fermes. Ils allaient aussi glaner (*mech'ner*) puis portaient les grains récoltés au petit moulin d'en haut à Hermalle-Ombret où ils recevaient 600 grammes de farine pour 1 kg de grains, c'était une rare tolérance de l'occupant.

Les protéines proviennent, à la campagne, du cochon élevé en cachette, de la volaille et des lapins. On mange aussi des harengs fumés (*saurêts*) et parfois des poissons pêchés dans la Meuse qui, à ce moment, étaient encore nombreux et comestibles.

Pour acheter les denrées de base, il fallait fournir ses timbres de rationnement. En 1953, j'ai encore dû me procurer des timbres pour la viande quand je me suis rendu dans une famille anglaise.

Pour oublier toutes ces anciennetés déprimantes, buvons un incomparable 'caffè corretto' en dégustant un savoureux cougoun.

FEUILLE VALABLE POUR QUATRE SEMAINES, DU 23 SEPTEMBRE 1940 AU 26 OCTOBRE 1940 INCLUS

PAIN ou FARINE									
Pour l'achat de la FARINE, 100 grammes de pain valent 80 grammes de farine									
350	350	100	100	50	50	50	50	50	50
GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES
350	350	100	100	50	50	50	50	50	50
GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES
350	350	100	100	50	50	50	50	50	50
GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES
350	350	100	100	50	50	50	50	50	50
GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES
350	350	100	100	50	50	50	50	50	50
GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES
350	350	100	100	50	50	50	50	50	50
GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES
350	350	100	100	50	50	50	50	50	50
GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES
350	350	100	100	50	50	50	50	50	50
GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES
350	350	100	100	50	50	50	50	50	50
GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES
350	350	100	100	50	50	50	50	50	50
GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES	GRAMMES



⁴⁰ Finne, fène, graisse se présentant en feuilles et enrobant les organes de la panse des porcs.

Section 8.14 – Bouchers, charcutiers

Anciennement, un boucher abattait lui-même le bétail dont il vendait ensuite la viande en détail. Présentement, un boucher, une bouchère, tiennent commerce de viande au détail.

Depuis ses origines dans l'Antiquité, la profession s'est constamment adaptée aux évolutions de la société et des techniques. Une des difficultés, sans doute la principale, était la conservation de la viande.

Les bouchers et les boulangers furent les premiers à avoir organisé des métiers ou des corporations bien structurés.

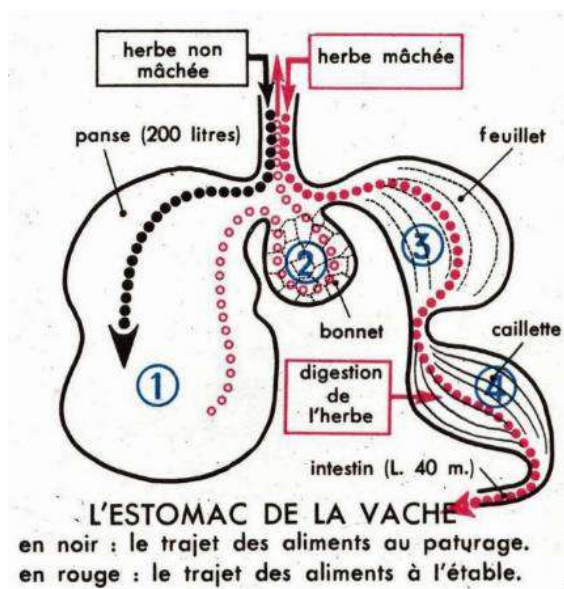
L'origine du nom semble être 'beccarius' mot latin médiéval qui signifie 'prépare et débite les viandes'.

En Égypte et à Babylone, il existait déjà des corporations bien organisées. À Rome, les 'baori' (bouchers) se distinguaient des 'suaei' (charcutiers) et des 'pecuarri' (volailleurs). Pendant longtemps, le bœuf sera considéré comme animal de trait et non de boucherie d'où l'importance des cochons et des ovins (moutons).

Jusqu'au XI^{ème} siècle, les bouchers travaillaient au service des seigneurs. Ensuite, les villes se sont développées et ils sont venus s'y installer. Ils sont devenus des commerçants pour une clientèle urbaine.

Dès le XIII^{ème} siècle apparaissent les tripiers⁴¹ qui valorisent les produits de l'évidage des bêtes (triperies). Le commerce de la viande continuera à se spécialiser. Les porcatores ou lardaroli salaient les chairs et le lard des bêtes que les bouchers tuaient.

Actuellement, il subsiste principalement les tripes à la mode de Caen constituées essentiellement de l'estomac d'un ruminant (panse, feuillet, bonnet et caillette) et souvent d'un



pied désossé, l'ensemble est cuit 24 heures dans un bouillon de légumes amélioré de cidre et souvent aussi de calvados.

⁴¹ Tripiers : celui qui faisait commerce de seconde main des restes de restaurants ou de grandes maisons donc de marchandises médiocres, plus particulièrement dans le domaine de la boucherie qui prépare et cuit les abats très appréciés au deuxième millénaire.

Les andouilles et andouillettes sont aussi répandues en France, elles sont constituées principalement de fraises de veau (intestin grêle) et aussi d'autres abats ou viandes, le tout fourré dans un intestin.



Il ne subsiste chez nous que le bonnet⁴² qui récupère des abats.

Dans notre région, au XIV^{ème} siècle, se créa la corporation des charcutiers-saucissiers qui cuisaient la viande et les préparations.

Les bêtes étaient abattues, le plus souvent, dans des tueries⁴³ ou écorcheries⁴⁴. La viande était vendue dès qu'elle était refroidie, dans un délai de 2 à 3 jours. Les morceaux invendus étaient salés chaque soir et vendus à des clients moins argentés ou aux regrattiers⁴⁵.



Jusqu'à la première moitié du siècle dernier, les charcutiers achetaient les cochons sur pied et les tuaient eux-mêmes. Actuellement, les bêtes doivent obligatoirement être abattues en abattoirs agréés où un contrôle sanitaire est strict. Un boucher a la faculté d'acheter une bête (vache, cochon, mouton ou autruche) chez un éleveur mais il doit l'amener à l'abattoir.

De nos jours, les viandes sont vendues principalement en grandes surfaces, les

bouchers sont des appointés ou des franchisés, il n'y a plus que quelques indépendants qui découpent totalement les carcasses amenées par les chevilleurs et qui produisent l'ensemble des préparations.

La fabrication des charcuteries est devenue industrielle. La mention souvent affichée 'fabrication artisanale' n'est souvent qu'une dénomination trompeuse pour clients crédules.

Par exemple, je voudrais citer aussi les traitements que subissent les prétendus jambons cuits qui ne sont souvent que des assemblages de viandes de différents porcs, il pourrait même ne pas y avoir de viandes de jambons, ni même d'épaules. Ces morceaux de viande⁴⁶ sont comprimés dans un moule souvent parallélépipédique pour qu'à la découpe, toutes les tranches soient grandes. Les morceaux

⁴² Le bonnet est décrit au chapitre 1 page 34. L'équivalent écossais est le haggis qui est une panse de mouton farcie d'abats.

⁴³ On dit maintenant abattoirs.

⁴⁴ Écorcher : enlever la peau d'où l'expression 'écorché vif' (d'une extrême sensibilité et vulnérabilité).

⁴⁵ Regrattier : celui qui faisait commerce de seconde main (restes de restaurants ou de grandes maisons) dans le contexte présent, celui qui vendait à bas prix les viandes devenues invendables dans les commerces sérieusement réglementés.

⁴⁶ Peut-on encore affirmer qu'il s'agit de morceaux d'animaux ? Sans doute un jour viendra-t-il où la viande sera synthétisée ? Des recherches ont déjà pu réaliser cette synthèse. À Singapour, la start-up 'Eat Just' a été autorisée à vendre de la viande de poulet artificielle obtenue dans un bio réacteur par culture de cellules animales. Ces techniques sont utilisées en chirurgie pour la greffe d'organes. Des ersatz particulièrement appréciés par les adeptes du Végan, souvent obtenus à partir de végétaux (notamment le soja) sont déjà vendus chez nous mais ces ersatz ne portent pas le nom de viande.

sont placés dans une saumure de 'transglutaminase' qui est une enzyme⁴⁷. Elle lie les protéines des surfaces des morceaux qui forment alors un agglomérat continu. Les tranches ne se cassent pas et ont



une présentation appétissante. De plus, comme l'eau est nettement moins chère que la viande, une saumure chimique est injectée. La tromperie puérile va jusqu'à utiliser un moule avec un bossage suggérant qu'il s'agit de l'empreinte de l'os, emplacement insolite pour un os de jambon !

La colle à viande permet, par exemple, de constituer des steaks apparemment très appétissants.



Elle permet une autre fantaisie : le 'saucisson' de poulet et de bœuf. Agencement qui devrait convenir aux Suisses !

Les saucisses, salamis, boudins peuvent aussi contenir des produits qui s'écartent des denrées naturelles de nos ancêtres.

Des 'améliorants' tels que du sucre, du gluten, du nitrite, du glutamate⁴⁸ sont souvent ajoutés pour donner un goût et un aspect plus conforme aux habitudes de consommation modernes et créent une incitation à continuer à manger. Ces habitudes ont principalement été inculquées par l'industrie agroalimentaire qui y voyait une source de bénéfices.

⁴⁷ Enzyme : protéines (chaînes d'acides aminés) qui accélèrent les réactions chimiques de l'organisme, un nom commercial est 'Activa GS'. Les Anglais dénomment une telle enzyme "meat glue" soit "colle à viande"..

⁴⁸ Le sucre fermente dans vos intestins, le *gluten* rend vos intestins plus poreux, le *nitrite*, qui empêche la viande de changer de couleur et ainsi masque sa dégradation est cancérigène, le *glutamate* est un exhausteur de goût, code E621, c'est un acide aminé qui renforce le goût et qui agit comme excitant pour vous inciter à continuer à manger.

Les intestins des bêtes étaient utilisés traditionnellement pour fabriquer les boyaux. Leur utilisation remonte à l'époque sumérienne il y a 6.000 ans.

Suivant leurs dimensions, les boyaux sont utilisés pour différentes charcuteries, ceux des porcs pour les saucisses, boudins, cervelas, andouillettes, ..., ceux de moutons pour les mergez, chipolatas, saucisses de Francfort et de Strasbourg, ... et ceux des vaches, les gros intestins pour les salamis, saucissons, andouillettes... et les intestins grêles pour les saucissons, cervelas, andouillettes, boudin de foie, ... Les intestins sont constitués de trois couches, l'enveloppe extérieure est un muscle gras qui maintient l'ensemble, la couche centrale est constituée de fibres musculaires résistantes, la couche interne est une muqueuse qui permet l'échange entre les aliments digérés et le sang. L'intestin est dégraissé puis retourné et la couche qui était à l'intérieur est éliminée, il ne subsiste donc quasi plus que la couche musculaire fibreuse qui est résistante et digérable. Ces boyaux sont légèrement poreux donc respirants et perméables à la fumée⁴⁹. Ils sont consommables sans altérer le goût de la charcuterie.



Les boyaux **naturels** sont actuellement souvent remplacés par des **boyaux artificiels** qui sont soit à base de **cellulose** (souvent du coton), soit à base de **collagène** (souvent fibres animales obtenues par



grattage de peaux de bovins), soit en **matière plastique**. La plupart des boyaux artificiels (cellulosiques et en collagène) sont comestibles mais pas nécessairement digérables. Les boyaux artificiels doivent être agréés pour le contact avec les denrées alimentaires. Ces boyaux en plastique (ainsi que certains cellulosiques et à base de collagène⁵⁰) devraient donc être enlevés avant consommation et surtout avant cuisson⁵¹.

⁴⁹ Initialement, le fumage était un moyen de conservation.

⁵⁰ Par exemple, la firme 'india France' indique que les boyaux 'Naturin', à base de collagène issu de bœufs, sont non comestibles et qu'ils sont à peler avant la consommation du produit fini. Ces boyaux perméables peuvent parfaitement remplacer les boyaux naturels pour les opérations de fumage. L'aspect est très ressemblant à celui des boyaux naturels, ce qui peut tromper l'utilisateur même attentif.

⁵¹ Par exemple, la firme Viska Teepak indique : nos boyaux sont non comestibles et non digestibles, les boyaux doivent donc être enlevés avant consommation, ils sont fabriqués avec du polyamide et donc 100 % recyclables. **Le boucher est donc informé mais qu'en est-il de la transmission de l'information au consommateur ?** Il faut aussi être très attentif aux descriptions des produits. Le slogan de Cochonou, par exemple, doit être lu avec attention : le vrai bon goût comme on l'aime chez nous. Il n'est pas spécifié comment le 'vrai' bon goût est obtenu.

Chez nous, il subsiste des corporations de bouchers. Dans la région liégeoise, la 'Corporation des Bouchers Charcutiers Traiteurs de Liège et Environs' est une union professionnelle sous statut d'asbl, elle a été créée en 1926 et est très active. Ses membres sont dénommés 'Mangons'. La corporation a, entre autres, édité la 'Chartre du Boudin de Liège' dont la spécificité est l'ajout de marjolaine.

Les Mangons veulent remémorer la corporation créée au XII^{ème} siècle et dont l'écusson est toujours visible au-dessus d'une porte d'entrée de la halle des viandes à Liège



Blason des mangons (c'est ainsi qu'on appelait autrefois les bouchers), corporation dont l'existence remonterait au XII^e siècle, un des trente-deux bons métiers de la cité de Liège à l'époque de la principauté.

Il y a lieu de remarquer que les goûts des consommateurs se diversifient, sans doute suite à la grande variété de produits proposés dans un but commercial pour tenter de fidéliser les clients.

Anciennement, pour prolonger le délai de comestibilité de la viande, on boucanait celle-ci. C'était une méthode utilisée par nécessité par les trappeurs qui partaient pour une saison. Ils écorchaient les prises pour préparer le tannage des peaux et tentaient de conserver les viandes en les séchant.

Une autre méthode était le faisandage. Certains gibiers de chasse, notamment le faisan et le lièvre, ont une chair un peu sèche. Ils restaient pendus au moins 8 jours après la chasse. Ainsi ils s'attendrissaient et ils prenaient un goût très prononcé. Ne dit-on pas qu'un lièvre ne doit pas être consommé avant qu'il ne tombe ! Présentement depuis l'apparition des frigos, cette pratique n'est plus à la mode⁵².

La nouvelle lubie des gourmets est la viande maturée. Elle est gardée pendant 15 à 70 jours en chambre froide à quelque 2 °C⁵³. La viande s'attendrit, prend du goût et fonce. Ce traitement est réservé aux produits de qualité.

⁵² D'une part, les faisans de chasse sont des faisans élevés et nourris comme les poules de batterie puis placés dans la nature immédiatement avant la battue. Il y a d'autres moyens d'attendrir la viande. La plus aisée est, semble-t-il, de la couvrir de bicarbonate de sodium pendant 30 minutes avant de la cuire en ayant soin d'éliminer l'attendrisseur.

⁵³ À 2 °C afin d'éliminer la rigidité cadavérique par l'action des enzymes.

À Ombret, en 1933:

- il y avait un boucher, Camille Halloy, Centre, 49 (à l'emplacement de l'ancienne brasserie)
- et deux charcutiers tueurs, Dieudonné Lange Centre 49 et Henri Piret Centre, 65
- Dieudonné Lange a pris sa pension après la seconde guerre⁵⁴.

Sur le pignon de la charcuterie de Henri Piret, en face du 'château' Hacha-Jabon, on peut encore distinguer le nom du commerce.

- il y avait aussi un marchand de porcs, Hubert Legrand, au Croupets (Sur-les-Champs)

Relevé des tueries exploitées à la date du 15 AVRIL 1935

COMMUNE D'OMBRET-RAUSA.

Braives. - Imprimerie administrative

N° d'ordre	NOM ET PRÉNOMS DES EXPLOITANTS	SITUATION DE LA TUERIE	DATE DE L'AUTORISATION ÉVENTUELLE
		<u>Ombret-Rausa</u>	
1	Lange, <u>Dieudonné</u> -Nicolas-Firmin	Rue du Centre, N°55	<i>ancienn</i>
2	Pirat, <u>Henri</u> -Adolphe	Rue du Centre, N°65	<i>ancienn</i>

Vieilles tueries, exploitées par intermittance, petites quantités



La dernière boucherie a été celle de la COOP, fermée dans les années 1970.

⁵⁴ Je me souviens, quand j'étais gamin, d'une pancarte qui m'interpelait : "Viande indigène". En cette période coloniale, elle me faisait croire que la viande venait du Congo Belge !

Section 8.15 – Brasseur

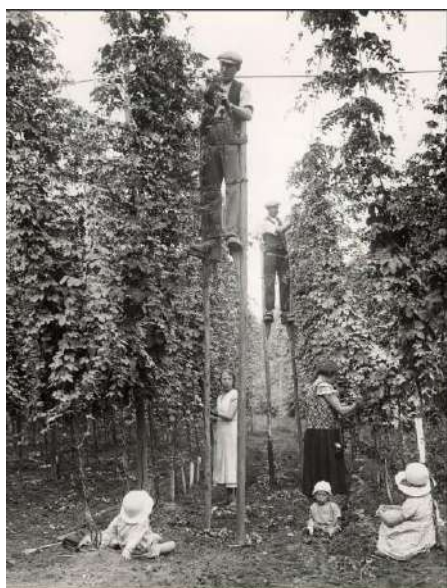
La « **Brasserie d'Ombret** » fut fondée fin du 19^{ème} siècle par le dénommé **J. Destexhe-Charlier** ; elle fut fermée en 1924.

Elle se situait à l'angle de la route de Huy à Ramet (Grand-Route) et de la ruelle des Croupets dans l'environnement immédiat du vicus romain⁵⁵.

La brasserie fournissait la bière uniquement en tonneaux.

Les principaux ingrédients nécessaires à l'élaboration de la bière sont :

- de l'**eau** qui devait être pure et était puisée dans un puits de 14 m de profondeur creusé jusque dans le schiste,
- de l'**orge** qui était maltée avant de subir une torréfaction plus ou moins complète après germination. L'utilité du malt est multiple, il apporte le corps, des sucres complexes, des acides aminés ainsi que des nutriments pour les levures, du goût et de la couleur, ces deux dernières spécificités dépendant du degré de maltage,
- du **houblon** qui est l'épice de la bière. Il lui donne une amertume et un parfum. Dès l'Antiquité, le houblon a été utilisé par la médecine traditionnelle, les Grecs et les Romains traitaient les troubles digestifs, les Cherokees soulageaient l'arthrite, les Chinois l'utilisaient pour traiter



l'insomnie, les troubles digestifs, les crampes intestinales et le manque d'appétit, les Indiens l'utilisent pour la migraine, la tension nerveuse, l'agitation. On a d'ailleurs remarqué que les cueilleurs de houblon avaient tendance à s'endormir,

- des **levures** qui sont des champignons unicellulaires, spécifiques à chaque type de bière.

La levure de bière est inactive contrairement à la levure de boulanger, elle se trouve dans le dépôt des bières.

Il semble, qu'au XIX^{ème} siècle, la loi ne permettait pas le brassage entre avril et septembre pour des **raisons sanitaires et notamment pour que la conservation se fasse uniquement en périodes froides**.

La bière de saison était, en principe, brassée en été quand les ingrédients venaient d'être récoltés, la demi-saison l'était au printemps et en automne.



Récolte du
houblon

Houblon

Orges
maltées

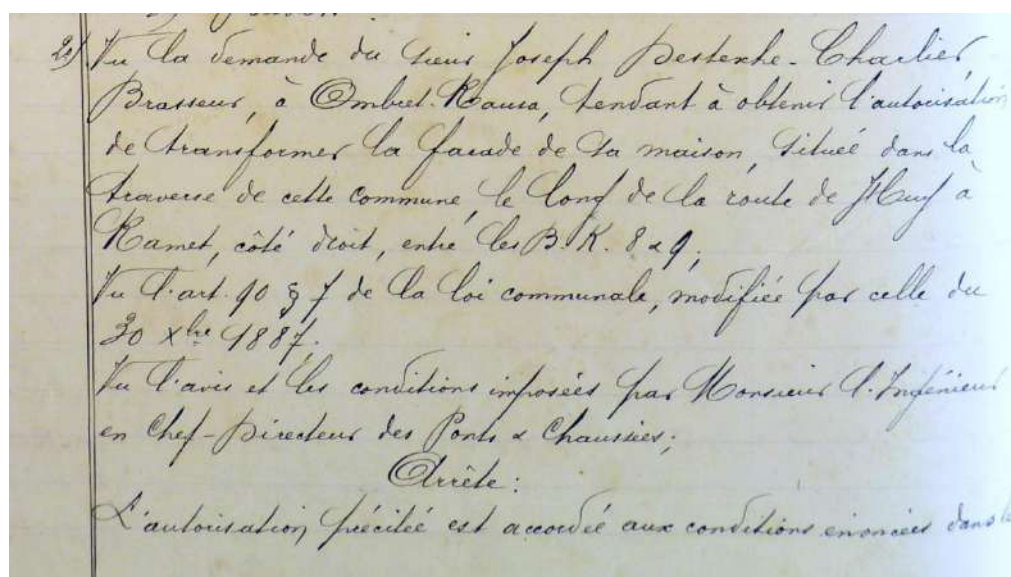


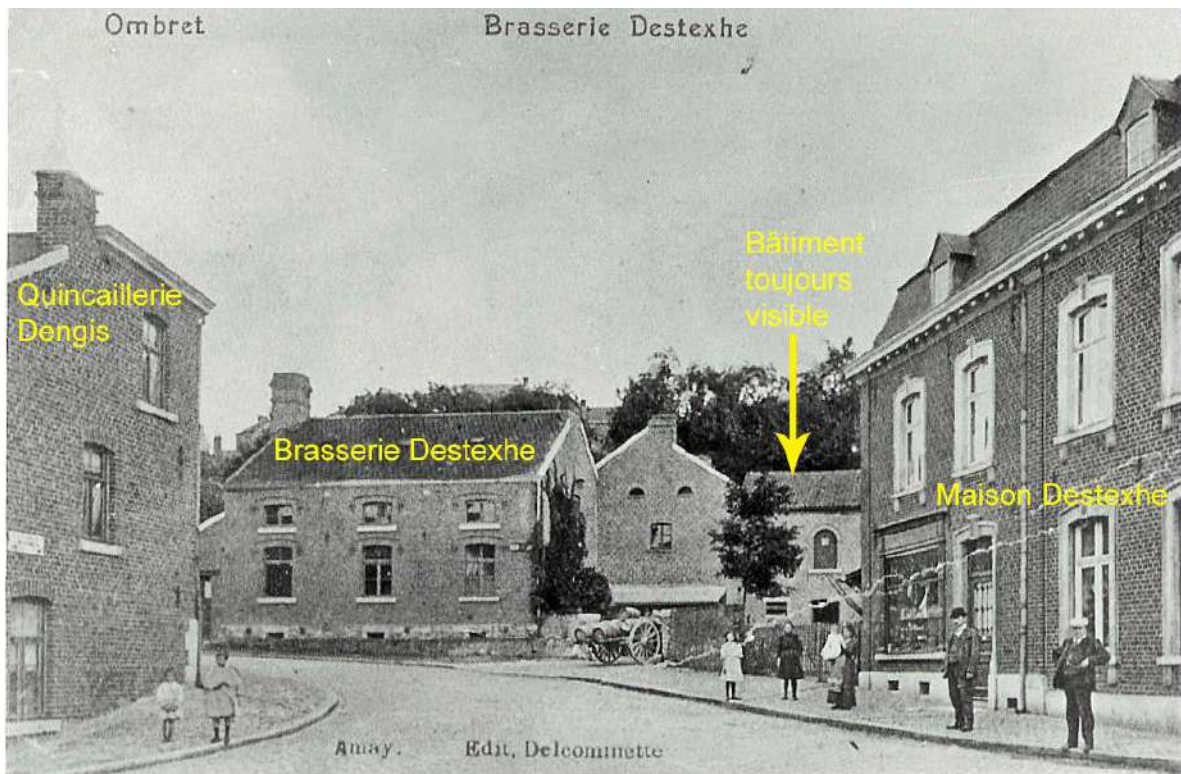
⁵⁵ Cf. chapitre 1



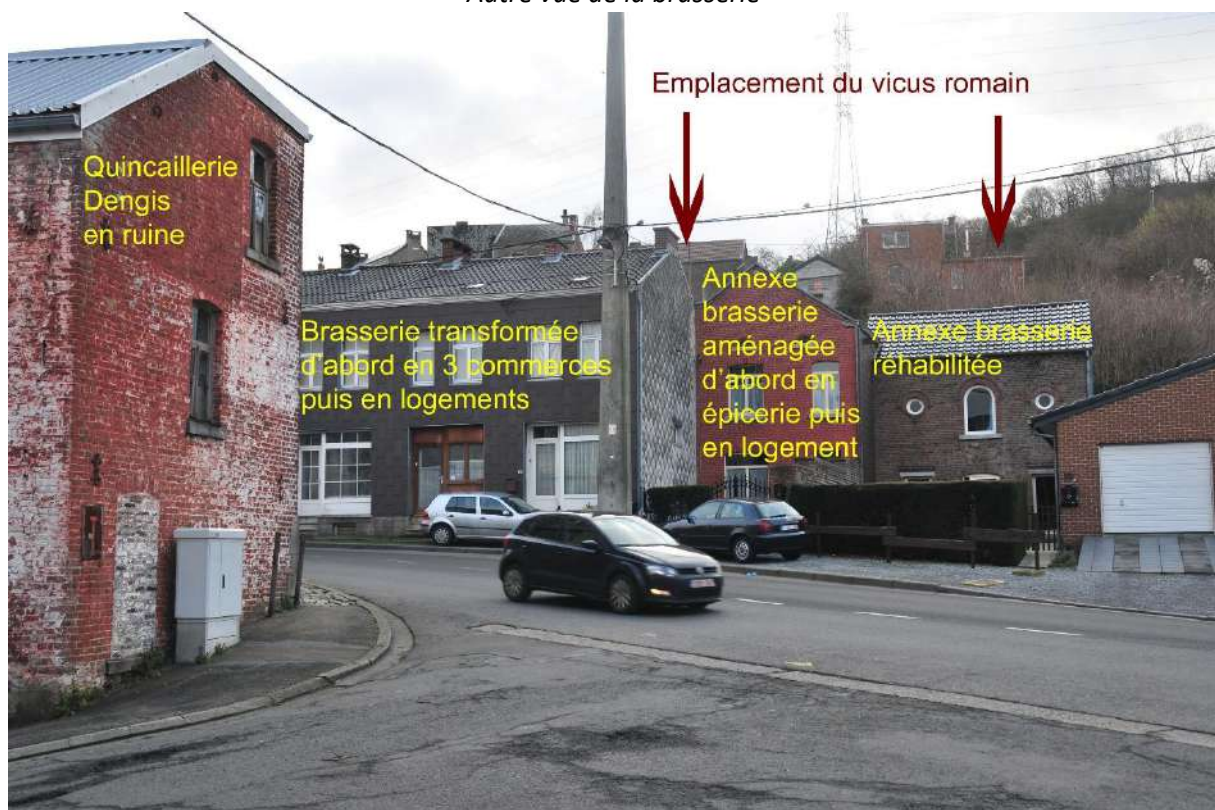
Brasserie J. Destexhe-Charlier, on remarque la cheminée imposante et les tonneaux dans lesquels la bière était livrée sur un tombereau.

Une décision du Conseil communal qui autorise la modification de la façade de la brasserie.





Autre vue de la brasserie

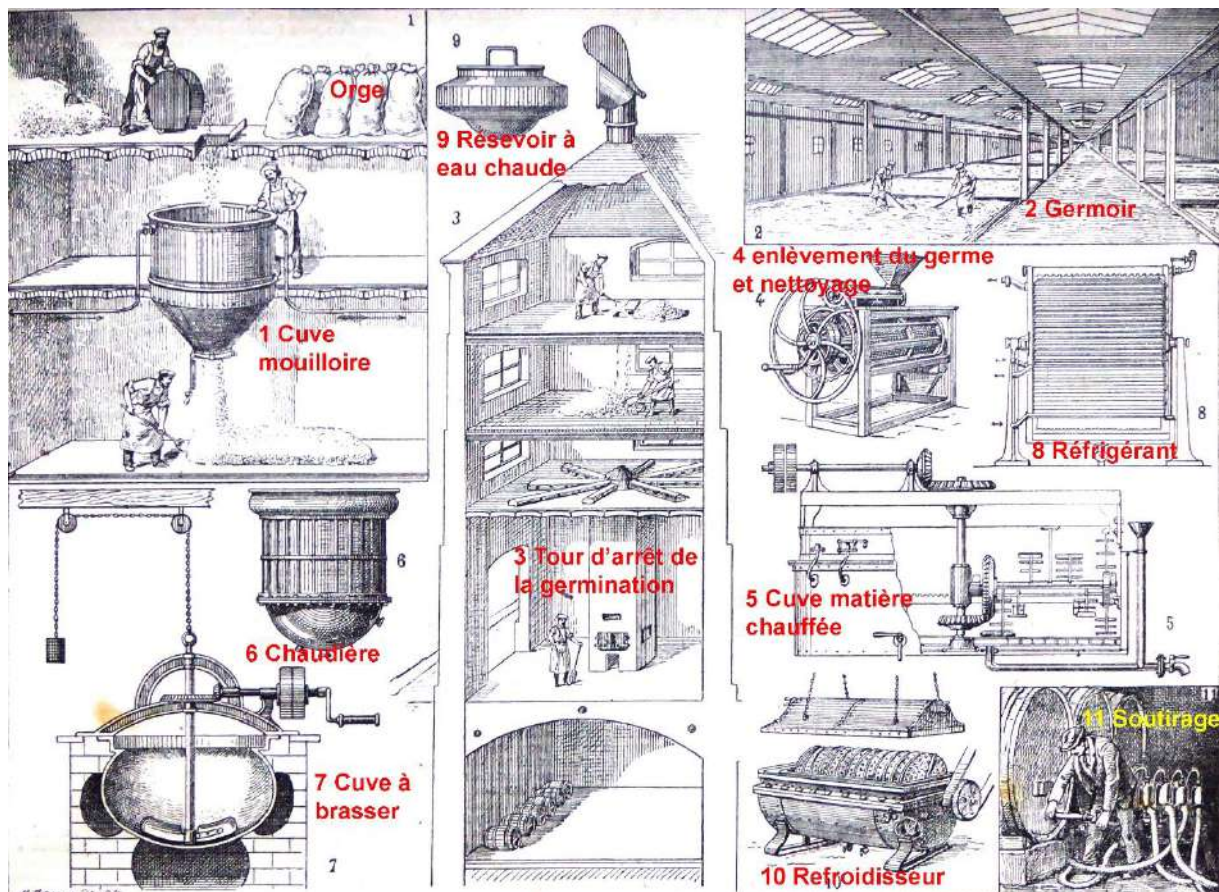


Vue actuelle des lieux. Le seul bâtiment conservé en état est la petite maison dont la façade est percée de deux œils-de-bœuf. À gauche, l'édifice rouge a été transformé en épicerie (Loumaye). La brasserie a été aménagée en trois logements

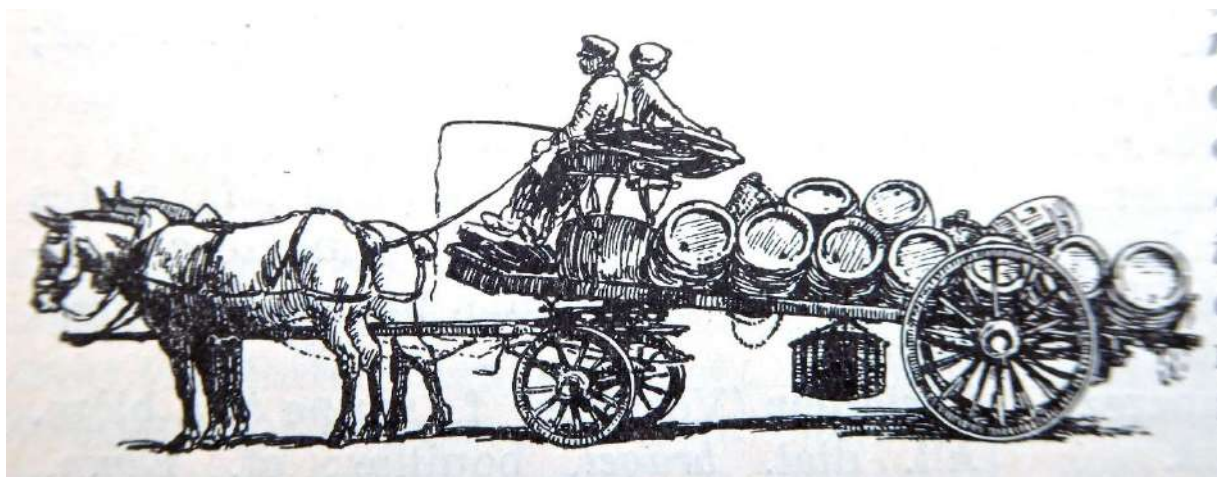


La brasserie à droite, la quincaillerie-poêlerie Dengis au milieu





Différentes opérations pour élaborer la bière



Charretier livrant la bière, en ce temps l'embouteillage était exceptionnel.

La facture reprise ci-après, relative à des fournitures en 1914, montre que des livraisons ont été effectuées pendant toute l'année et qu'il existait aussi des bières double-saison.

fol. 110

BRASSERIE D'OMBRET

J. DESTEXHE-CHARLIER

Charles Limet *Ombret* Doit

Pour vente et livraison de ce qui suit, payable à Ombret.

Toute réclamation pour être valable, doit être faite dans les vingt jours de l'expédition.

Hay, Impr. F. Bourguignon-Piron.

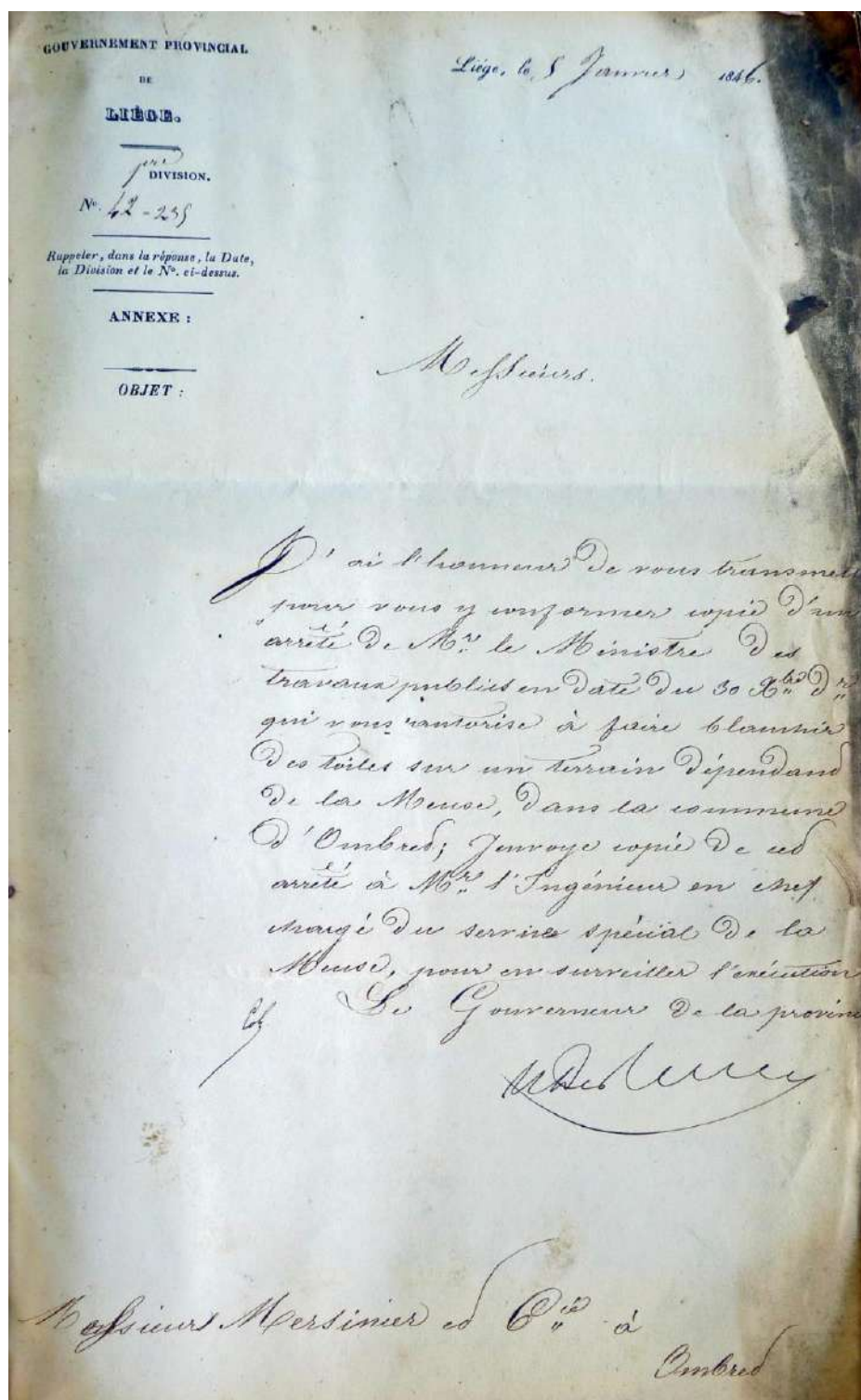
			DOIT	AVOIR
<i>1914</i>				
<i>Janvier</i>	<i>31</i>	<i>livr. 1/2 double saison</i>	<i>7 50</i>	
<i>février</i>	<i>21</i>	<i>" 1/2 "</i>	<i>7 50</i>	
		<i>après 1/2</i>		<i>7 50</i>
<i>avril</i>	<i>4</i>	<i>livr. 1/2 double saison</i>	<i>7 50</i>	
<i>Mai</i>	<i>30</i>	<i>" 1/2 "</i>	<i>7 50</i>	
<i>juillet</i>	<i>11</i>	<i>" 1/2 "</i>	<i>7 50</i>	
<i>août</i>	<i>14</i>	<i>" 1/2 "</i>	<i>7 50</i>	
	<i>17</i>	<i>" 1/2 "</i>	<i>7 50</i>	
<i>septembre</i>	<i>12</i>	<i>" 1/2 "</i>	<i>7 50</i>	
<i>novembre</i>	<i>5</i>	<i>" 1/2 "</i>	<i>7 50</i>	
			<i>67 50</i>	<i>7 50</i>
			<i>7 50</i>	
			<i>60 -</i>	
<i>Soixante francs.</i>				
<i>Sans déduction d'omission</i>				
<i>Quitté acquitté le 15^e juin 1915</i>				
<i>Charles Destexhe</i>				

Facture de la Brasserie d'Ombret pour la consommation annuelle de Charles Limet

Section 8.16 – Tisserands

La notice du plan parcellaire POPP (1864) indique qu'il y avait quatre tisserands (Joseph Clajot à Rausa, Joseph Terwagne aux Neuf-Bonniers, Martin-Joseph et Jean-François Beaumont à Ombret).

Un autre document notifie que le Ministre de Travaux publics autorise Monsieur Mersimier et Cie à Ombret, en date du 30 Xbre 1845 (30 décembre 1845), à faire blanchir des toiles sur un terrain dépendant de la Meuse. La firme Mersimier était, sans doute, un atelier de tissage établi à Ombret.



En ces mêmes années, un nommé Gérard Joseph Piret, **blanchisseur**, avait établi sa frêle buanderie sur le domaine public, à Ombret, près de la Meuse. Le 5 juin 1849, il sollicite la bienveillance du Conseil communal pour continuer à exploiter son atelier qui lui procure le seul revenu pour acheter son pain. Cette lettre est contresignée par trois autorités communales.

Ombret le 5 Juin 1849

Messieurs Les Membres du Conseil Communal d'Ombret Rausa

Gérard Joseph Piret Souffrigier, Blanchisseur, Votre administré,
se trouvant menacé d'être contraint à démolir une petite buanderie
faiblement construite par lui & sa famille sur le terrain public à
Ombret entre la façade de leur maison & la Meuse, Viens
vous supplier de bien vouloir interposer votre bienveillante auto-
rité pour que la tolérance qu'on a bien voulu avoir à leur
égard jusqu'à ce jour leur soit continuée & qu'en conséquence
on leur laisse continuer la possession de ce chétif appartement
si indigne, fût-ce que soit cette chétive construction qui ne
consiste qu'en planches & bois. Sa privation ferait
cependant le Souffrigier à chèrement s'exercer d'un état qui
lui procure du pain.

A ces causes, & attendu qu'aucun voisin ne réclamera l'ex-
citation de la mesure dont il est question, s'exprimant, Me efforcer
à la confiance que vous daignerez accéder à la présente demande
& vous ferez bien

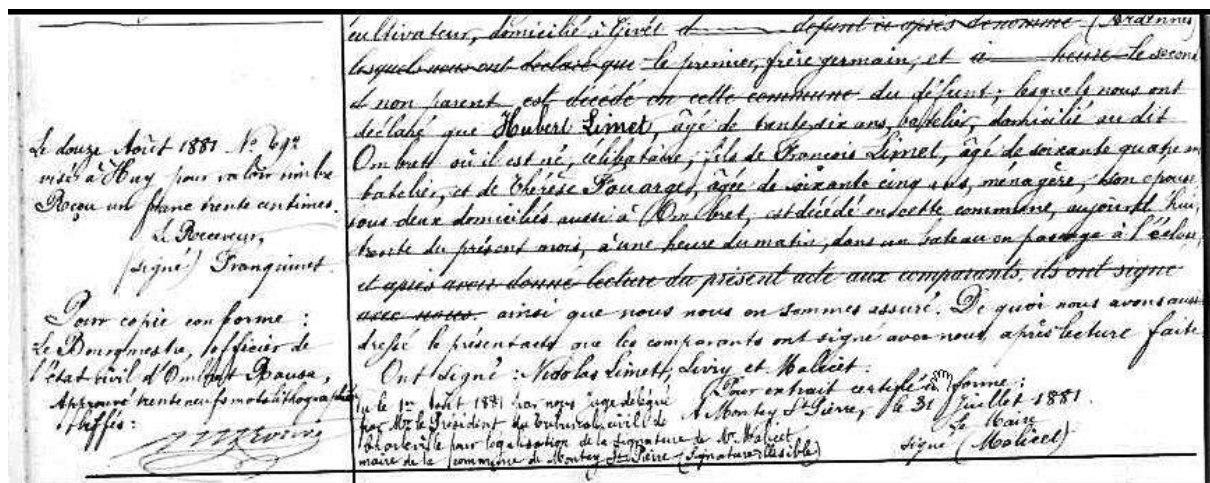
Salut & respect

G. Piret

Les Souffrigiers Habitant Chefs de famille d'Ombret,
Déclarent ne demander nullement la démolition & disparition de
la petite buanderie de frère & sœur Piret dont il est question à la
requête qui précède & ne voir aucun inconvénient à son maintien
En foi de quoi ils ont signé & apposé leurs signatures
à Ombret le 5 Juin 1849 M. Morive
R. Limet
G. Limet

Section 8.17 – Bateliers

De très nombreux Ombretois était bateliers. Voyageant dans les pays limitrophes, certains y mouraient. L'acte de décès repris ci-après en atteste, il s'agit de Hubert Limet (fils de François Limet et de Thérèse Fouarge, noms encore courants à Ombret) décédé à Montcy-St-Pierre (faubourg de Charleville-Mézière) le 31 juillet 1881..



Section 8.18 – Anciens métiers

Au Moyen-Âge, les marchands, généralement assez aisés, s'organisent en 'gildes' et puis les gildes se regroupent en 'hanses'. Une hanse importante était, par exemple ; "La Hanse Flamande de Londres" qui regroupe tous les marchands de Flandre qui pratiquent l'achat de laines anglaises à Londres.

Les ouvriers sont très mal payés car ils sont exploités par les marchands. Aussi s'organisent-ils d'abord en confréries. Le but était d'aider les camarades nécessiteux. Puis les confréries se structurent à la manière des guildes, métiers ou corporations (corps de métiers, corporations de métiers). Ces associations organisent l'entraide et sévissent contre les francs-tireurs qui voudraient casser les prix et dénaturer les pratiques professionnelles. Les corporations sont bien organisées et hiérarchisées :

- en haut, les **maîtres** et parmi eux sont choisis les **jurés** qui dirigent, avec autorité, la corporation,
- sous les maîtres, les **compagnons**,
- et, en base, les **apprentis**. Un apprenti débute généralement à 15 ans, il paie un droit d'entrée. Il apprend le métier en trois ans, il est nourri et logé par son maître, il ne reçoit aucun salaire,
- l'apprentissage terminé, il devient compagnon, c'est-à-dire ouvrier à condition de réaliser un chef-d'œuvre jugé comme tel par les jurés.
- l'ouvrier reste compagnon s'il est trop pauvre pour s'installer. Il ne pourra devenir maître que s'il est en mesure de s'acquitter d'un droit d'admission très élevé. Dans ce cas, il installe un atelier et devient maître.

Les artisans liégeois se sont associés en corporations aussi nommées métiers. Les divers métiers sont repris sur le site : <https://liegeurbain2.wordpress.com/2010/08/18/liege-et-ses-vieux-metiers/>

En Europe, l'origine des corporations de métiers remonte au XIème siècle, et c'est, en 1288 qu'une première mention d'un métier liégeois nous est connue : les tanneurs.

Le XIVème siècle sera remarquable à Liège car c'est alors que naquit la première volonté de liberté et d'indépendance des métiers et corporations face à une féodalité galopante.

Le XVème siècle sera celui des affrontements. Il commencera par la défaite d'Othée en 1408 qui se solda par l'abolition des 32 métiers jusqu'en 1418.

En 1467, Charles le Téméraire confisqua leurs chartes, bannières et tous leurs biens, qui leur furent rendus à sa mort en 1477 par sa fille Marie de Bourgogne.

Le système des Bons Métiers sera changé en 16 chambres en 1684 et cessera toutes activités lors de la révolution liégeoise. Le dernier vieux métier liégeois



descendant directement de l'époque féodale disparut en 1935.

- 1- **Boulangers** : Fabricants et marchands de pain
- 2- **Brasseurs** : Fabricants et marchands de bière.
- 3- **Chandelons & Floqueniers** : Fabricants et marchands de chandelles et de torches de cire et de suif, propriétaires de pressoirs pour huile et moutarde, marchands de savon, huile, moutarde, goudron, ramons, brocasses, produits de teintures, teinturiers, marchands de flocons, tapissiers, chapeliers de feutre, fabricants de moutonnes, tisseurs et marchands de couvertures, matelas et traversins, oreillers, tertiaires, plumes de lits, coussins, toutes espèces de draps de laines où se trouvent des chaînes ou fils d'esse, poils, noppes des retondeurs, potiers de terre.
- 4- **Charliers** : Charons, fustailleurs, cendriers, patiniers, tourneurs à bois, ébénistes.
- 5- **Charpentiers** : Fabricants de meubles, sculpteurs, constructeurs de barques et bateaux, luthiers, faiseurs d'orgues et d'épinettes.
- 6- **Cherwiers** : Ouvriers employant la charrue, éleveurs, cultivateurs.

- 7- **Corbesiers** : Fabricants de chaussures de femmes et d'enfants.
- 8- **Corduaniers** : Bottiers, fabricants de chaussures d'hommes.
- 9- **Cureurs & Toiliers** : Fabricants, vendeurs et blanchisseurs de lin.
- 10- **Drapiers** : Marchands et tisserands de draps, fouseurs, teinturiers, fileurs et peigneurs.
- 11- **Entretailleurs de draps** : Tailleurs d'habits, couturiers, marchands de confection.
- 12- **Fèbvres** : Maréchaux, forgerons, cloutiers, couteliers, taillandiers, serruriers, chaudronniers-mignons, potiers de cuivre et d'étain, fabricants et marchands de canons et d'armes à feu, fabricants et marchands d'épées, hallebardes, marteaux d'armes, mors de brides, éperons, étriers, marchands de métaux, épingliers, fondeurs de cloches, horlogers.
- 13- **Harengiers & Fruitiers** : Marchands de fruits et de poissons de mer.
- 14- **Houilleurs** : Maîtres de fosses, mineurs, botteresses, berwetteurs.
- 15- **Maçons** : Tailleurs et sculpteurs de pierre et de marbre, maîtres de carrières, paveurs, chauxfourniers et entrepreneurs de bâtisses, manœuvres, faiseurs de mortier, épinceurs.
- 16- **Mairniers** : Marchands de bois, scieurs, quareurs, faiseurs de lattes, haveurs.
- 17- **Mangons** : Bouchers, tripiers, charcutiers.
- 18- **Merciers** : Fabricants et marchands de drap d'or ou d'argent, dentelles, soie, ganterie, passementerie, boutons, quincaillerie, épicerie.
- 19- **Meuniers** : Ouvriers ou négociants en farine⁵⁶, marchands de poissons de rivière
- 20- **Naiveurs** : Bateliers, navigateurs.
- 21- **Orfèvres** : Joailliers, bijoutiers, lapidaires, batteurs d'or, selliers, éperonniers, bourreliers, fabricants de mors, brides, étriers et éperons, brodeurs, peintres, verriers et vitriers.
- 22- **Poisseurs**⁵⁷.
- 23- **Porteurs de sacs**⁵⁸.
- 24- **Pelletiers** : Apprêteurs et marchands de fourrures.
- 25- **Retondeurs** : Rémouleurs, vanniers, banseliers.
- 26- **Sclaideurs & Cuveliers** : Tonneliers, cuveliers, tireurs de vin, fabricants de tonneaux, marchands de vin, tenanciers de taverne, tourneurs, fûtailliers, embouteilleurs de liqueur.
- 27- **Soyeurs** ⁵⁹: Scieurs en long.

⁵⁶ farPêcheur, terme mystérieux.

⁵⁷ Poisseur, de poix; bourrelier.

⁵⁸ Fardiens, portefaix.

⁵⁹ Scieurs, 'soyeu' ; scieur de long (cf. section.5.5), en Belgique on dit aussi 'scieur en long'.

- 28- **Scailleteurs** : Couvreur, ardoisiers, plombiers, marchands de tuiles.
- 29- **Texheurs** : Tisseurs de toile, fabricants de nappes, serviettes et objets de lin.
- 30- **Tanneurs** : Ouvriers et marchands de peaux et de cuir, corroyeurs, mégissiers, maroquiniers.
- 31- **Vieux-warriers** : Fripiers et raccommodeurs de vêtements.
- 32- **Vigneron** : Cultivateurs de vignobles, maraîchers, jardiniers, horticulteurs, marchands grainiers, laitiers.

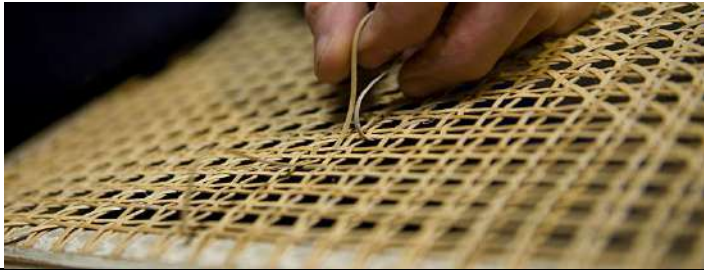
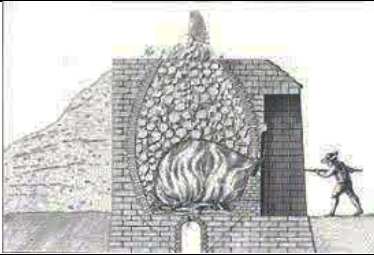
Paul Reymond a publié chez Broceliande le "**Dictionnaire des vieux métiers**, 1.200 métiers disparus ou oubliés", cf. le site : http://memchau.free.fr/vieux_metiers.pdf. Dans le tableau suivant, je me suis fortement inspiré de la liste en reprenant quelques métiers et en illustrant quelques-uns. Ils ont quasi tous disparu lors de la révolution industrielle, certains à cause de l'évolution des formations professionnelles. Par exemple, les vétérinaires ont remplacé les maréchaux-ferrants ou les barbiers.

Abeilleur, apiculteur	Qui élève des abeilles pour produire du miel	
Affranchisseur de bétail, hongreur, châtraire, châtreur, bistourneur, castreur	Spécialiste de la castration du bétail	
Affienteur	Marchand de fumier	
Agrimendeur, agrimenseur, agrimanteur, arpenteur, bornier	Géomètre	
Aleteresse, bonne-femme	Sage-femme	
Allumetier, allumettaire	Fabricant d'allumettes	
Allumeur de réverbères, falotier	Les réverbères à gaz sont apparus avec la révolution industrielle. Les premiers éclairages de rue sont apparus en 1667 : d'abord des lanternes contenant des bougies, puis des lampes à l'huile et enfin des réverbères à gaz	
Amoulageur	Rémouleur, aiguiser de tous objets tranchants au moyen d'une meule	
Aouteron,	Journalier saisonnier embauché pour les travaux d'août (moissons)	

Apothicaire	Pharmacien	
		
Aplatisseur de cornes, peigneur	Qui amollit, fend et aplatit les cornes d'animaux pour en faire des peignes	
Arteficier	Architecte	
Artiste vétérinaire Maréchal soignant	Vétérinaire diplômé d'une école vétérinaire Vétérinaire non diplômé d'une école vétérinaire, certains actes étaient aussi exécutés par des barbiers	
Attrapeurs de rats		
Aubergiste, hôtelier, tavernier	Personne tenant une maison où on loge et mange	
Baquetier, tonnelier, barillier	Fabricant de cuves, auges, baignoires, tonneaux, barils en planches 	
Baraquanier, baracancier	Tisserand fabricant du camelot, étoffe de laine de mouton et de poils de chèvres	
Barbier	A la fois barbier et coiffeur (barbier barbant) qui faisait souvent fonction de chirurgien (barbier-chirurgien)	

Basanier-cavetonnier, bâtier	Sellier fabricant des selles pour bêtes de somme, des bâts (selles contenant deux poches symétriques)		
Batteur	Ouvrier agricole battant le blé Ouvrier qui bat l'or pour obtenir des feuilles à dorer		
Baudraier, baudroier, baudroyeur, corroyeur, baudroiyeur	Ouvrier spécialiste		
Berger			
Bisettière	Fabricante de bisettes (dentelles grises et chères)		
Blanchisseuse, blancheresse, lavandière, buandière	Femme chargée de laver le linge au lavoir public		
Blavier	Homme chargé de garder les récoltes de blé		
Boisier, boiseur, scieur de long, chevrier, équarrisseur de troncs	Scieur de grumes sur la longueur pour débiter des planches, le tronc était placé sur une chèvre et un scieur se plaçait sur le tronc et l'autre en dessous.		
Boitier	Facteur des postes		

Boucher, tueur			
Boueur, éboueur	Personne chargée d'enlever des ordures		
Bouilleur de cru	Distillateur d'alcool passant de village en village		
Boulangier			
Bousilleur	Maçon travaillant le "bousillage", mortier constitué de terre, de bouses et de paille (le sens du terme a évolué en une personne qui fait les choses sans soin, qui abîme)		
Braconnier	Veneur chassant avec des chiens braques		
Brassier	Ouvrier travaillant de ses bras, manœuvre		
Bricoleur	Colporteur, marchand ambulant		
Bûcheron, boquion, boquillon, bosquillon, bucheur	Ouvrier qui abat les arbres dans une forêt		
Buffetier	Marchand de vin au comptoir, au buffet. Vinaigrier, le vinaigre étant appelé "vin de buffet"		
Cabaretier,	Tenancier d'un cabaret (où l'on vendait le vin en assiette, c'est -à-dire accompagné de nourriture		
Campanier, clocheteur des trépassés	Sonneur de cloches, aussi personne précédant un convoi funèbre en agitant une clochette ou encore précédant un convoi d'explosif pour faire éteindre les pipes et cigarettes		
Camelot, camelotier	Ouvrier qui tisse des étoffes en poils de chèvres		

Cannier, canneur	Ouvrier qui tresse le cannage des chaises		
Calebassier	Fondeur ambulant fondant les métaux dans un récipient nommé calebasse		
Cartier, cartonnier	Fabricant de cartes à jouer		
Cervoisier, brasseur	Fabricant de bière		
Chaufournier	Celui qui travaille au four à chaux (<i>tchaforti</i>)		
Chaumier	Couvreur de toit en chaume		
Chèvrîé, chevrier	Gardien ou éleveur de chèvres		
Colporteur, baladeur, marcandier	Marchand ambulant		
Crieur de rue	Personne qui annonce publiquement une nouvelle Le crieur public a la charge officielle d'annoncer les avis publics.		
Culottière	Tailleuse pour hommes		
Demoiselle (fille) de confiance	Gouvernante, servante attitrée		
Dinandier	Chaudronnier fabricant d'instruments de cuisine		
Éminceur de pavés, épinceur	Ouvrier qui ajuste les pavés en les taillant avec un épinçoir		

Équarrisseur	-Personne qui tue les chevaux, les dépouille, les dépèce, -qui équarrit les pavés, -qui équarrit les grumes (troncs d'arbres)	
Escamoteur	Prestidigitateur	
Escholier	Étudiant en particulier en droit ou en théologie	
Escompteur	Banquier spécialisé dans les prêts et crédits	
Estaignier, estaigner, étaigner	Fabricant d'objets en étain (tels les Postainiers hutois)	
Essarteur, défricheur	Homme qui abat les arbres d'une forêt pour en faire une clairière ou une terre cultivable	
Étalonneur	Officier commis pour étalonner les poids et mesures	
Étalonnier	Personne qui se déplace avec son étalon pour saillir les juments	
Étameur, rétameur, étaminier, tireur d'étain	-Chaudronnier ambulant qui réparait les ustensiles de ménage en y déposant une pellicule d'étain (de zinc) -Ouvrier qui dépose le tain derrière les miroirs	
Exécuteur de haute justice, des arrêts criminels, des sentences criminelles, bourreau	Personne chargée d'exécuter les jugements criminels. Il faut distinguer l'exécuteur des hautes œuvres chargé de la mise à mort sur un échafaud 'en hauteur' et l'exécuteur des basses œuvres sans mise à mort 'au niveau du sol'.	
Fabriceur, fabricant, fabricant, fabriqueur, fabrisseur, procureur	Membre du conseil paroissial chargé des intérêts matériels de la communauté religieuse du village,	

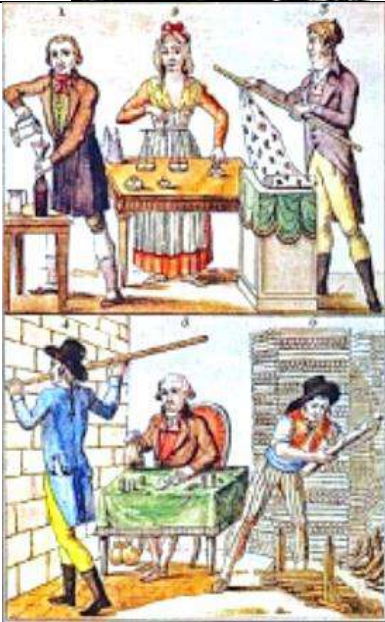
de fabrique, marguillier		
Faivre, fàvre, faure, faute	Forgeron	
Fanier, feinier	Marchand de foin	
Fardeleur, portefaix, porteur, colporteur, fort des halles, porte- balle	Ouvrier qui porte des fardeaux	
Faucheur		
Ferblantier	Fabricant d'objets en fer blanc (tôle de fer doux recouverte d'étain)	
Fontainier, fontenier, sourcier	Agent chargé des fontaines publiques	
Fouleur	Ouvrier qui foule draps, raisins, cuirs, ...	
Foulon, foulonnier, fournier, apprêteur de draps	Artisan qui fait passer les draps (les foules) entre deux cylindres pour les comprimer, qui apprête les draps avec de la terre à foulon (eau alcaline argileuse)	
Fournier	-Préposé au four banal (boulanger) -Fondeur de métaux	
Frappeur	Forgeron	

Fripier	Marchand vendant des vêtements usagers après les avoir réparés (Vinted !)	
Fructiculteur	Maraîcher spécialisé dans la culture et la vente des fruits	
Gabeleur	-Ouvrier chargé du séchage du sel -Employé de la gabelle (impôt sur le sel, grenier public où le sel était stocké)	
Gabelier	Responsable de l'administration des greniers à sel	
Galocher, galochier	Sabotier fabricant des galoches	
Garçon d'office	Domestique	
Garde des plaisirs du roi	Garde-chasse des domaines royaux	
Garde-marteau	Garde forestier apposant les empreintes au marteau sur les arbres vendus	
Garde-notes	Notaire	
Gauleur	Glandeur, avec les cochons en glandée	
Gnomoniste	Fabricant de cadrans solaires	
Gorrelrier, gorelier, gorlier, bourrelrier	Fabricant d'articles en cuir pour le harnachement des chevaux	
Gypsier, gipsier	Plâtrier	
Habilleur, rhabilleur	Rénovateur de meules en pierre des moulins	
Hâleur	Celui qui tire les bateaux en marchant sur le chemin de halage	
Hongreur	-Spécialiste de la castration des chevaux -Hongreur, hongroyeur, artisan travaillant les cuirs à la mode de Hongrie	
Hortillonneur	Jardinier, maraîcher, cultivateur	
Hôte	Tenancier d'une hostellerie où on loge et sert des repas	
Hottier, botteresse	Transporteur (teuse) dans une hotte	
Huissier	-D'abord, fabricant d'huys (portes)	

	- puis officier ministériel chargé de frapper aux huis pour signifier des actes authentiques et aussi pour assurer la police des audiences	
Impositeur	Fonctionnaire réglant la répartition de l'impôt	
Joueur d'orgue de Barbarie		
Journalier	Ouvrier se louant à la journée	
Jumentier	Valet d'écurie	
Lapidaire	Ouvrier travaillant les pierres précieuses	
Lardier	Marchand de lard (charcutier)	
Limonadier	À l'origine, fabricant d'eau citronnée, ensuite marchand de diverses boissons	
Loquetier	Marchand de loques et de cheveux	
Magnardier	Éleveur de vers à soie	
Maître	Ouvrier ou compagnon ayant réalisé un chef d'œuvre lui permettant d'accéder à la maîtrise de son métier	
Maître chirurgien (avant 1691)	Barbier possédant des outils tranchants et qui était souvent requis pour les saignées et autres douceurs chirurgicales	
Manouvrier,	Manœuvre, domestique non logé, travailleur agricole ne possédant que ses mains	
Maquignon	Acheteur de bestiaux pour les abattoirs	
Marchand d'eau		
Marchand de ratières	Personne qui vend des pièges à rats	
Maréchal-expert	Vétérinaire (fin du XVII ^{ème} siècle)	
Maréchal, maréchal-ferrant, maréchal-forgeron	Artisan qui ferre les animaux	
Marguillier, marglier, procureur de fabrique, procureur d'église	Personne chargée des intérêts matériels de la communauté religieuse du village (de la paroisse)	

Massacrier	Boucher	
Matrone	Sage-femme	
Ménétrier	Musicien	
Meschin, meschine	Serviteur, servante	
Messager	Transporteur	
Modiste	Autrefois, personne vendant des "modes" (parures féminines)	
Moissonneur		
Moulier	Fabricant de moules notamment à boutons	
Nombrier	Comptable	
Officier de santé, physicien	Médecin	
Parmentier, passementier	Fabricant de broderies, de parements	
Paveur		
Peignier	Fabricant de peignes	
Pesant	Épicier vendant au poids (Moyen-Âge)	
Pierreux	Ouvrier de carrières	
Plumassier	Fabricant de duvets et d'articles en plumes	

Poinçonneur	Personne qui contrôle les tickets de transport en les poinçonnant		
Puisier, puisatier	Foreur de puits		
Queux	Cuisinier		
Raccommodeur, rabobelineur, ravaudeur	Réparateur de vêtements, d'ustensiles de cuisine en bois ou en verre, d'objets de vannerie		
Rapareilleur	Réparateur		
Ravaleur	Tailleur de pavés en pierre		
Récameur	Brodeur		
Recommanderesse	Personne proposant des nourrices aux parents		
Rémouleur, repasseur	Aiguiseur de couteaux et autres objets tranchants		
Rempailleur	Chaisier réparateur de chaises empaillées		
Rhabilleur	Rénovateur de meules en pierre de moulin Rebouteux		
Rouisseur	Ouvrier faisant tremper le chanvre ou le lin pour en extraire les fibres		
Roulier	Transporteur de marchandises au moyen de chevaux et de charrettes		
Saigneur de porcs	Charcutier tuant les porcs à la ferme		
Saitier	Fondeur de cloches		
Saucier, vinaigrier	Fabricant de vinaigre et de moutarde, puis de sauces		
Savetier, savetonnier	D'abord, fabricant puis réparateur de souliers		

Semeur		
Tavernier	Tenancier d'une taverne où l'on vendait le vin "au pot" sans qu'il soit obligatoirement accompagné de nourriture (vente du vin en assiette)	
Télégraphiste	Opérateur chargé de la transmission et de la réception des messages télégraphiques 	
Tricoteur		
Vérificateur des poids et mesures		
Voileur	Marinier conduisant les trains de bois sur la Meuse	
Voyer	Fonctionnaire chargé de la voirie	