

## Les marteaux du fabricant de limes

La fabrique de limes de l'Abbaye cessa ses activités vers 1990. L'établissement fut alors racheté par la Manufacture Breguet S.A. qui en fit ce que l'on sait, ce magnifique bâtiment aux formes retravaillées avec goût.

Tout alors aurait pu disparaître, machine et matériel. Cela fut en grande partie. Néanmoins les archives de l'entreprise furent sauvées et vous attendent aux Archives communales de l'Abbaye. Quant au petit matériel, les objets peut-être les plus emblématiques de cette industrie, les marteaux, échappèrent de même à la destruction.

Chose pour l'heure décevante, les plus beaux ce ceux-ci, pris en charge en son temps par le Patrimoine, n'ont pas été retrouvés. Alors qu'ils présentaient au niveau des manches des particularités exceptionnelles. Ceux-ci en effet, de par le poids du fer et par l'usage journalier de l'outil, avaient pris la forme de la main de l'ouvrier. Il arriva même que les manches ne tenaient plus au fer que par une portion infime de bois, celui-ci prêt à céder à la prochaine frappe.

Quelques autres marteaux, fort heureusement, quoique avec des manches peu usés, donnent une idée de ces outils qui demandaient sans aucun doute une bonne force du poignet. La main de l'homme, une fois de plus, produisait un travail peu ordinaire.



Des outils magnifiques.

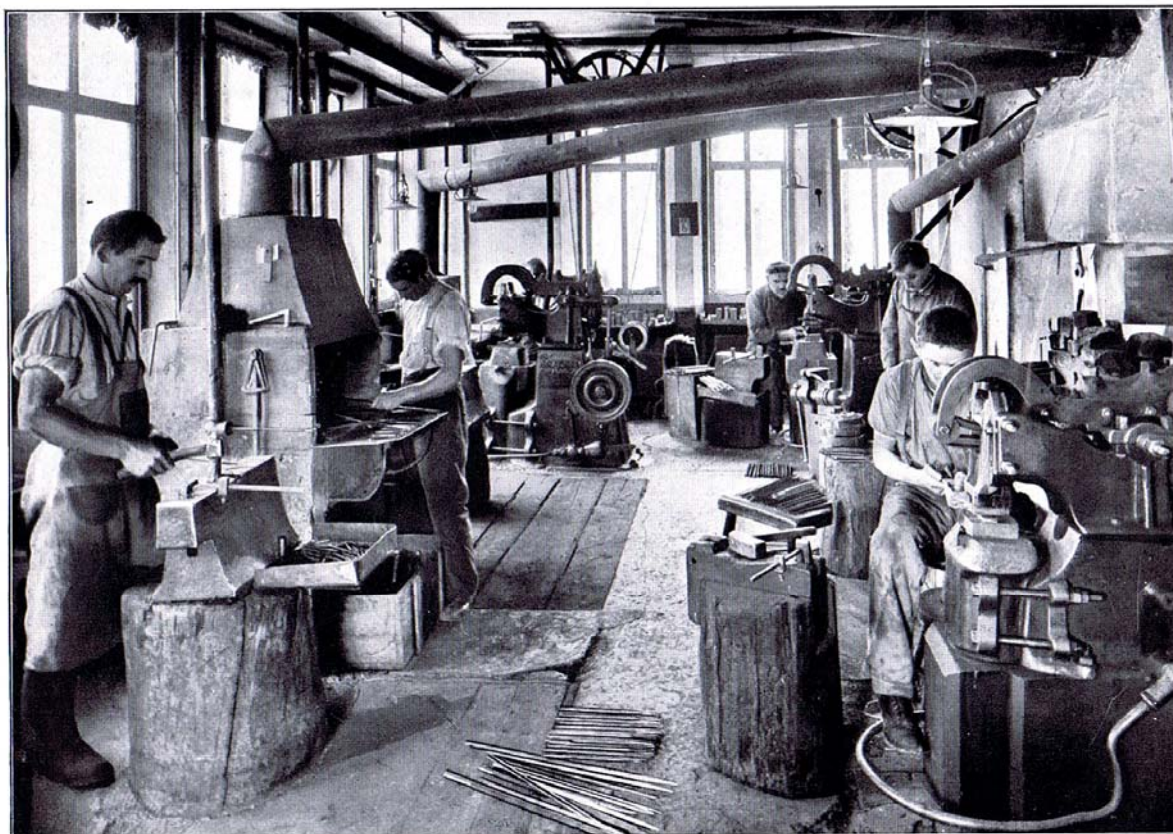


Fig. 7. — Le forgeage des limes, à la main et au marteau-pilon.

### Fabrique de limes

Tout Vaudois qui se respecte sait que le berceau de la lime est à Vallorbe, mais il ignore le plus souvent que L'Abbaye eut sa fabrique, elle aussi, fondée en 1889/90 par Auguste Truan. Huit ans plus tard, l'entreprise occupait déjà 50 ouvriers et Truan entra en pourparlers avec la commune pour l'intéresser à l'affaire. Celle-ci avança des capitaux (produits de la vente des bois renversés par le cyclone de 1892!), ce qui permit la construction de nouveaux locaux qui furent occupés dès l'été 1901.

L'acier de Sheffield arrivait en baguettes déjà calibrées qu'il fallait d'abord débiter en sections, lesquelles étaient ensuite forgées, à la main pour les petites, à la masse ou au marteau-pilon pour les plus grosses, sur des *tas* de formes adéquates (dont les collections possèdent encore de nombreux exemplaires). Elles étaient retournées sur des matrices en plomb, puis recuites à 800 degrés (pour radoucir l'acier et le rendre moins cassant). Ensuite venait le meulage sur les immenses *meules en grès* de Saverne (Alsace). La surface de la meule était ravivée à l'aide d'une «*chaplote*» et la *lime*, tenue grâce à un *manche en fer amovible*, était appuyée contre la meule à l'aide d'un *crochet* en point d'interrogation (fig. 53 et 54) muni d'une poignée perpendiculaire, puis venait la taille. Autrefois,

elle se faisait à la main, à domicile avec un marteau spécial et un ciseau ad hoc. Par la suite, et notamment à L'Abbaye, elle était exécutée par des machines à avance automatique. Ensuite seulement venait la trempe: la lime, chauffée dans un four au charbon de bois jusqu'à ce qu'elle ait une couleur rouge cerise, était trempée lentement (pour éviter les déformations) dans un bac d'eau. Puis elle devait subir un nettoyage au jet de sable pour être finalement trempée dans un bain d'huile légère qui la protégera de la rouille.

La collection comporte encore une énorme *clé anglaise* pour le service de la meule, les *axes et roues des transmissions*, avec les larges *courroies de cuir* et une sorte de *compresseur*.

Jean-François Robert, La mémoire des Combiens, 1994.