

Georges-Frédéric Meylan

Notice sur les lapidaires de la Vallée de Joux
Vers 1949

Editions Le Pèlerin
2023

Table des matières :

Introduction	3
Notice sur les lapidaires, par Georges-Frédéric Meylan	10
Les lapidaires, par Auguste Piguet	18
Généalogie « Boudy »	26
Portrait de Georges-Frédéric Meylan	27

Introduction

Monsieur Maurice Meylan du Pont et de Lausanne, ancien avocat, procédant à des fonds de sa maison du Pont, nous adressait un courrier de la capitale, Villamont 17, daté du 6 IX 17 et précisant ceci :

Cher Monsieur,

Je trie et détruis les réserves de papiers divers qui encombrant notre maison du Pont. J'y trouve un texte rédigé par mon grand-père Georges-Frédéric Meylan, pasteur, né en 1866. Il traite des lapidaires. GFM les a bien connus. Son père, son grand-père ont pratiqué cet art.

Faites-en des choux et des jardins.

Peut-être aurais-je d'autres documents à vous proposer.

Bonne fête du vacherin.

Maurice Meylan.

Effectivement, M. Meylan eut l'occasion par trois fois de nous offrir des textes tout autant intéressants que le premier, plusieurs de ce même grand-père Georges-Frédéric Meylan, né en 1866 et décédé en 1952.

La famille Meylan faisait donc dans la lapidairerie. Elle était originaire du Séchey. Tentons de reconstituer quelque peu sa généalogie¹.

Un extrait du livre de Mémoire à Georges Frédéric Meylan du Séchey, 1835, resté en possession de M. Maurice Meylan mais dont nous avons pris copie par photographie, donne le nom de quelques membres de cette famille, soit :

Marie Zélie Meylan, fille de Georges Frédéric et de Lise Marianne née Rochat, est née le 15 mai 1831. A été baptisée le 31 juillet 1831. Parrains Auguste Meylan, Elie Meylan, Marie Meylan née Coindet et Charlotte Rochat.

Georges Frédéric Meylan, fils de Georges Frédéric Meylan et de Lise Rochat est né le 18 juin 1845, baptisé 18 juillet 1845. Parrains : Elie Longchamp et sa femme, Georges Reymond et sa femme.

Louis Jules Auguste fils de Georges Frédéric Meylan et de Lise Marianne née Rochat, est né le 12 mars 1838, a été baptisé le... Parrains. Louis Rochat, oncle, et Jules Meylan.

Louis Frédéric Meylan fils de Georges Frédéric et Lise Marianne née Rochat est né le 20 août 1840. A été baptisé, pour parrains Louis Meylan, Auguste Golay. Marraines : Mélanie Meylan née Rochat et Eugénie Golay née Longchamp.

¹ On découvrira aussi la généalogie Boudry en fin de volume.

Ces notes dans l'ordre où elles ont été écrites. On découvre donc un Georges Frédéric Meylan né le 18 juin 1845, fils de Georges Frédéric et de Lise Marianne née Rochat. Ce Georges-Frédéric Meylan, deuxième du nom, sera le père de Georges-Frédéric troisième du nom, né en 1866, devenu pasteur et auteur de la notice qui suivra.

C'est ce Georges-Frédéric deuxième du nom qui quittera le Séchey pour aller s'installer au Pont, dans une antique ferme qu'il a rachetée probablement à l'époque de son mariage.

Cette famille Meylan, au Séchey, faisait déjà dans la pierre depuis au moins 1830. Une carte réclame le prouve.



Or deux listes des professionnels de la commune du Lieu, prouvent une activité antérieure du même type².

1816, Le Séchey, Frédéric Meylan, lapidaire.

1827 Le Séchey, Frédéric Meylan, lapidaire.

Selon le livre de compte précité, il est possible que sur le tard les Meylan aient complété leur activité par la vente de produits divers dans ce que l'on doit déjà considérer comme un petit magasin. Cette seconde activité sera par ailleurs aussi pratiquée au Pont où Georges-Frédéric Meylan deuxième du nom prendra donc racine dans les années soixante-septante de ce XIXe siècle.

² Supplément no 3 à l'histoire de la Communauté du Lieu, Le Pèlerin, 1995.



Une autre réclame, peut-être de la même époque, soit fin de siècle, début XXe, montre que la production purement lapidaire s'est transformée pour accueillir désormais des fabrications de contre-pivots, situation qui fut la même pour nombre de ces petites entreprises familiales, en particulier aux Charbonnières.

Une nouvelle lettre de M. Maurice Meylan permet de mieux cerner la situation de cette intéressante famille.

Le Pont, 23 IX 2017

Cher Monsieur,

Merci de vos correspondances. Diverses circonstances m'ont empêché de reprendre contact avec vous plus tôt.

Je commencerai en parlant de Tell Rochat. J'avais lu avec plaisir dans la FAVJ que M. Loïc Rochat entendait lui consacrer un livre. Son œuvre vaut plus que la place infime qu'on lui réserve. Avec ma sœur, nous possédons huit toiles de TR. Je les ai signalées. Les cinq qui sont au Pont sont en voyage en Valais³. Il en reste trois à Lausanne qui seront prochainement mises à disposition.

Parlons des Meylan. Au risque de vous décevoir, je ne suis pas un Meylan du Pont. Mes ancêtres viennent tout droit du Séchey. Si je suis bien renseigné, il y avait trois souches de Meylan dans ce village, dont l'une portant le surnom de « Davelet ». C'est de cette lignée que je suis issu.

³ Loïc Rochat et son épouse habitent Fully en Valais.

Si je me souviens bien d'un article du professeur Jéquier sur les industries combières, un G.F.M. est signalé lapidaire au Séchey vers 1830. C'est bien vrai. J'ai en main un livre de Georges Frédéric Meylan du Séchey, 1835. En fait il s'agit d'une sorte de livre de comptes allant jusqu'aux environs de 1853. Il y est question de ventes de divers produits et nombre d'articles relatifs à l'art du lapidaire. Sur une page finale, on trouve les dates de naissance des enfants, en particulier le cadet Georges Frédéric en 1845 qui sera mon arrière-grand-père. Il meurt en 1885. Marié à 18 ans, à Vallorbe, avec Virginie Rochat, à demi française, née à Paris, élevée aux Charbonnières. C'est elle qui se décidera pour que son fils, mon grand-père, fasse des études, soit pasteur. Il le fut à Oulens, Moudon et Lausanne (à St. Paul). Il eut cinq enfants. L'aîné, meurt de la grippe qui a si décimé les travailleurs ; Philippe, Dr. en droit, professeur de droit romain ; René, mon père, Dr. es lettres, dont vous connaissez la thèse sur la Vallée ; Suzanne, Dr. es sciences, qui enseigna la physique au gymnase de jeunes filles et fut longtemps secrétaire de la Société vaudoise des sciences naturelles ; Marthe, enfin, épouse du pasteur Paul Piotet qui fit un temps au Brassus et dont descendent les deux professeurs de droit civil qui se sont succédés à l'Université, le père et le fils, seul à avoir une descendance.

Il faudrait que nous nous rencontrions. Je vous remettrai en tout cas un cahier, œuvre de Henri Dépraz qui joua une revue des familles du Séchey, dont les Meylan, un Dépraz ayant marié une Euphrasie Meylan. Nous pourrions entrer dans plus de détails dont l'un ou l'autre seraient susceptible de vous intéresser.

Je vous joins une page d'une revue professionnelle avec une réclame de la maison « Meylan et Cie » du Pont. En fait l'affaire a périclité, l'arrière-grand-père ne devait pas être un enthousiaste du travail. Ma grand'tante Julie a transféré la boîte à Neuchâtel puis elle a pris le chemin de la Haute-Savoie. Elle est décédée à 98 ans à Thonon.

Bien. Je m'arrête en vous disant mes amitiés.

Maurice Meylan

Retrouver la famille au complet, comme situer la maison d'origine au Séchey demanderait une étude plus approfondie que nous ne ferons pas.

Concentrons-nous sur la maison du Pont, rachetée à une époque que nous pouvons envisager entre 1860 et 1870. Alors il s'agit d'une ancienne ferme en laquelle, en plus de son entreprise, Georges-Frédéric deuxième du nom, tiendra domaine.



La maison rachetée par la famille Meylan est à droite, première du voisinage.



La nouvelle maison fut construite à la fin du XIXe siècle par l'entrepreneur G. Clot-Rochat. Le devis portait sur la somme totale de 6263.70 frs ! Nous voyons ici la mise en place de la charpente du toit. La maison a alors encore une belle vue sur le lac. Plus tard, en 1920, par la construction de la grande salle sur l'emplacement de la vieille église qui sera démolie, cette vue se rétrécira singulièrement.



Scène de la vie familiale dans la deuxième moitié du XIXe siècle. Il s'agit probablement ici de Georges-Frédéric deuxième du nom, avec éventuellement son épouse et une dame du voisinage, à moins qu'elle soit aussi de sa parenté directe.

Pour en revenir à la lapidairerie, on sait que les représentants de cette branche ne furent jamais nombreux au Pont, constatation faite d'après les listages des professionnels que l'on peut découvrir aux archives communales de l'Abbaye. Le premier lapidaire apparaît en 1766. En 1837, dans le tableau de la population bourgeoise du village du Pont, fait en février, on découvre un Samuel Rochat lapidaire.

La famille Meylan viendra donc renforcer cette branche dans la seconde moitié du XIXe siècle.

Des listages la signalent :

Almanach-Annuaire de 1895 : Meylan-Rochat Georges, contre-pivots. Idem pour la version de 1896.

Indicateur vaudois, 1901 : contre-pivots (march.) – Meylan-Rochat, G.-F. R. – Rochat, Jules-Louis – Rochat Numa – Rochat, Emile de François.

Indicateur vaudois, 1905 : contre-pivots (march.) – Meylan Rochat G.-F. R. + divers.

Indicateur vaudois, 1915, Meylan & Cie + divers.

L'indicateur vaudois de 1920 ne signale plus l'entreprise. Elle a donc du disparaître de la région entre 1915 et 1920.

Pour ce qui est de l'histoire de la lapidairerie en général à la Vallée de Joux, une brochure la signalera : R. Rochat : Notes et documents sur la naissance et le développement de l'horlogerie à la Vallée de Joux du début du XVIIIe siècle à 1960, avec en parallèle un regard sur la lapidairerie, texte préparé en 2006.

Pour appréhender mieux encore cette industrie et ses débuts, on pourra lire deux textes d'Auguste Piguet au terme de cette brochure.

Question petit matériel resté de celle-ci après qu'elle ait complètement disparu de notre environnement industriel, il ne nous reste guère que des établis, dont l'un est visible au musée Audemars-Piguet au Brassus.

Un autre reste en notre possession. Un troisième fait partie de la collection Lehmann, propriété actuelle de l'Etat de Vaud, entreposée dans les locaux cantonaux de Lucens. Collection à partir de laquelle M. Jean-François Robert a publié l'ouvrage : La mémoire des Combiens, artisans et métiers de la Vallée de Joux (XIXe – XXe siècle), Lausanne, 1995. En couverture, un banc de lapidaire. Nous nous permettons de la reproduire ainsi que les deux pages consacrées à cette ancienne profession au terme de cette publication.

Les Charbonnières, en septembre 2017 :

Rémy Rochat



L'ancienne maison Meylan en l'état actuel, avec sur la gauche, appondue, la « Maison-Neuve » qui a tout de même 118 ans en cette année 2017 !



Telle est la plaque qui figure sur la maison que l'on aperçoit à droite de la photo ci-dessus.

Notice sur les lapidaires de la Vallée de Joux

Pendant deux siècles, une modeste industrie lapidaire dont les produits étaient exportés dans le monde entier, partout du moins où il y avait des horlogers et des montres, a occupé la population d'une partie de la Vallée de Joux : c'est la fabrication des contre-pivots.

D'où est venue cette industrie, qui l'a introduite à la Vallée, à quel moment exact ? Trois questions auxquelles personne ne peut répondre avec preuves à l'appui. On m'a raconté que c'est de Septmoncel, près de St. Claude, que les premiers lapidaires sont venus au Lieu au début du XVIII^e siècle⁴. Je crois plutôt que ce sont des gens de la Vallée que le dur climat de leur pays et la pauvreté de leurs ressources agricoles ont poussés à chercher un travail pour les longues journées d'hiver. Il est encore probable qu'il faut aller de Septmoncel à Genève pour trouver le vrai point de départ de cette industrie. Le fait est qu'elle s'est implantée dans le nord de la Vallée, tandis que le Cercle du Chenit se vouait à l'horlogerie proprement dite et devait y faire la magnifique carrière qui se poursuit aujourd'hui.

En tout cas, l'industrie lapidaire telle qu'elle était pratiquée à la Vallée convenait admirablement aux conditions économiques de la contrée. C'était une industrie domestique qui s'ajoutait sans difficulté au travail agricole et qui, si elle donnait des gains bien modestes en comparaison des autres branches de l'horlogerie, ne demandait ni long apprentissage, ni outillage compliqué, et elle apportait aux familles qui la pratiquaient un gain supplémentaire important. Elle s'exerçait librement, à domicile, surtout en hiver, occupait tous les membres de la famille qui avaient du temps disponible et ne gênait en aucune manière les soins quotidiens à donner au bétail ou aux champs.

Comme nous allons le voir, le lapidaire de la Vallée de Joux n'exerce son activité que pour un genre de travail déterminé. Il fabrique presque uniquement le contre-pivot grenat, et il semble qu'il en a eu pendant un temps le monopole presque total. En tout cas, j'ai vu partir de là-haut pendant des années des envois destinés aux fabriques d'horlogerie et aux fournisseurs de matériel des envois destinés aux fabriques d'horlogerie et aux fournisseurs de matériel horloger, non seulement de la Suisse, mais de Besançon, Paris, Londres, Amsterdam et même New-York.

Si l'on songe à ce qu'un seul ouvrier lapidaire peut fabriquer, même à l'époque purement manuelle qui seule nous intéresse ici, et au petit nombre de contre-pivots nécessaires à une montre et à ses réparations, on comprend que les ouvriers de la Vallée étaient en mesure de fournir le stock mondial. Une autre

⁴ M.D.S.R. Joseph Guignard serait allé au Pays de Gex vers 1720 pour y apprendre ce métier, pp. 423 et 421.

1764. Le pasteur Bridel (1747-1771) attribue au travail du lapidaire la mauvaise santé de ses paroissiens. En octobre 1767, Voltaire se plaint auprès du Roi des paysans de Gex qu'ils font travailler leurs enfants dans le métier de la lapidaire pour les manufactures de Genève. Dans Caussy, Voltaire, Seigneur de village, p. 136.

raison qui explique ce monopole, c'est le bas prix de la fabrication ; il ne vaut pas la peine de monter des ateliers pour si peu, me disait un Anglais.

Tout ceci est de l'histoire ancienne. La machine est intervenue même pour le contre-pivot, l'emboutissage s'est substitué au sertissage dont nous parlerons, l'outillage s'est perfectionné, mais suppose presque toujours le travail de l'atelier aux heures réglementaires. Alors qu'il y a 50 ans, l'établi de lapidaire était à la fenêtre de chaque ménage. On n'en retrouve plus que dans les galetas, et les enfants ignorent ce que fut le travail de leurs grands-parents. C'est le motif qui m'amène à raconter ce que j'ai vu.

* * *

Voyons d'abord ce qu'était l'outillage de nos lapidaires combiers. L'établi était formé de deux tables longues l'une et l'autre de 1,50 m et large de 0.80 m. Elles étaient adossées, le petit côté appuyé à la fenêtre et portées par deux fortes planches formant les pieds. A l'intérieur de chacun de ceux-ci des consoles robustes portaient les pivots des deux axes de fer qui traversaient les tables à gauche et à droite. L'axe de gauche était celui d'une roue horizontale de bois dur, d'un diamètre de 0.70 m qui tournait sous la table, tandis qu'une manivelle à pomme mobile le terminait au-dessus de l'établi. Elle se trouvait ainsi sous la main gauche du lapidaire qui la mettait en mouvement avec une extrême facilité.

L'axe de droite portait sous la table une bobine de bois de 0.10 m de diamètre qu'une courroie de transmission liait à la grande roue. Au-dessus de la table le même axe portait une meule horizontale d'environ 0.30 m de diamètre et venait pivoter sur un solide bras de métal muni d'un écrou régulateur.

Chaque tour de la manivelle, donc de la grande roue, correspond à environ 8 tours de la meule, et une fois l'élan donné, la meule tourne avec une extrême rapidité.

La seconde table est munie d'un mécanisme identique, mais la meule est de cuivre, tandis que la première est formée par un mélange de plomb et d'émeri. La meule de cuivre est quasi inusable, tandis que l'autre devait être assez souvent « rechaplée » ou refondue.

Chaque lapidaire dispose d'une abondante provision de fuseaux. Ce sont des baguettes de buis de 0.13 m de longueur dont l'une des extrémités est effilée, tandis que l'autre, destinée à tourner entre le pouce et l'index, est plus forte ; elle est enduite d'une couche de gomme laque sur laquelle le futur contre-pivot sera collé pour passer sur la meule. Une petite lampe à alcool avec quelques récipients destinés à recevoir les pierres (c'est le terme utilisé pour dire contre-pivot) ou les ingrédients employés au tournage ou au polissage des grenats, c'est tout le matériel qu'exige le travail de nos lapidaires.

Dans les premiers temps le grenat arrivait chez les ouvriers sous la forme de grains de grosseur variable, les plus gros ne dépassaient pas le volume d'une noisette, les plus petits celui d'une grenaille moyenne. Ces grains étaient de

couleur grise avec quelques reflets violacés, mais sans aucun éclat ni transparence. On appelait ce matériel « la roche » et il se vendait au poids. Un très petit volume suffisait à la production d'un nombre considérable de contre-pivots et sa valeur marchande était minime.

Le premier travail consistait à « éclater » les grains de grenat en lames plus ou moins épaisses. Il se formait ainsi des esquilles irrégulières que les manutentions subséquentes arrondissaient plus ou moins avant de les tourner sur la meule. C'était un travail où les doigts n'étaient pas ménagés et où le déchet était considérable. Il fut rendu inutile par le sciage des grenats qui s'opérait dans des usines spéciales, et dès lors l'ouvrier lapidaire reçut son matériel sous la forme de « préparages » ou « aplatis », c'est-à-dire de plaques de grenat d'une épaisseur régulière variant de 1 à 1 ½ mm.

Il s'agit maintenant de façonner grossièrement les petits disques de grenat avant de les passer sur la meule. L'ouvrier, muni d'une lame forte dont l'extrémité est ébréchée, prend successivement chaque morceau de grenat et sur une plaque de métal en écrase les bords afin de lui donner une forme aussi rapprochée que possible d'un disque parfait ; c'est ce qu'on appelle faire des « égrisés ».

Ces derniers sont alors groupés devant le lapidaire en même temps que ses fuseaux. Il allume une petite lampe à alcool et chauffe à la flamme la gomme laque qui couvre l'extrémité du fuseau. En appuyant fortement celui-ci sur un égrisé, la petite plaque de grenat s'y trouve soudée, et quand tous les fuseaux sont ainsi « encimentés », le travail sur la meule peut commencer. L'ouvrier humecte avec un pinceau de crin la meule de plomb au moyen d'un mélange d'eau et d'émeri et met en mouvement la roue motrice qui est sous sa main gauche. De la droite, il tient un fuseau dont l'extrémité passe entre l'annulaire et le petit doigt, tandis que le pouce et l'index lui impriment un mouvement de rotation qui se combine avec celui de la meule. Par ce double mouvement, le dessus de la pierre de grenat se façonne rapidement et l'habileté de l'ouvrier consiste à donner à cette pierre une face bombée régulière de telle sorte que le bord, en particulier, soit aussi fin que possible, c'est-à-dire que la courbure de la pierre atteigne partout la surface plate du dessous. Le contre-pivot dont le bord serait trop épais, ne saurait être utilisé pour le sertissage auquel il est destiné. Le bon ouvrier lapidaire arrive à ce résultat avec une habileté remarquable et l'on peut dire qu'il sent au bout du doigt le moment où il peut changer de fuseau, la pierre ayant trouvé sa forme.

Il s'agit maintenant de passer à une nouvelle étape du travail : le polissage de la pierre sur la face bombée.

Les fuseaux toujours « encimentés » sont disposés sur l'établi qui porte la roue de cuivre. Celle-ci est enduite d'une légère couche de diamantine ou de tripoli, ou de tout autre ingrédient que l'expérience de l'ouvrier lui a fait choisir. La roue est mise en mouvement, les fuseaux pivotent encore une fois entre les

doigts du pierriste et en plus ou moins de temps, le grenat est poli et sa couleur brillante apparaît.

Tout ceci n'est pas terminé, car la surface plate du contre-pivot n'a encore subi aucun traitement et elle doit à son tour passer sur la roue à polir.

Avec une pointe de canif, le lapidaire descelle l'un après l'autre les contre-pivots fixés aux fuseaux, puis il les groupe par petits carrés sur une planchette ou sur une plaque de métal, en ayant soin de mettre au-dessus toutes les faces bombées. Avec un bouchon de liège humecté ou, en protégeant son index par une petite bande de peau de daim, il enlève d'un coup l'un des carrés qu'il vient de former et où on compte, suivant leur grosseur, 20 ou 30 pierres, il applique ce carré sur la roue de cuivre, met en route la manivelle et le polissage de la face plate se fait ainsi très rapidement.

Le geste par lequel la pierre est enlevée du fuseau s'appelle le « dégomme », tandis que pour le polissage collectif, les contre-pivots ont été « sablés ».

S'il reste attaché aux grenats quelques débris de gomme ou de poudre du polissage, tout disparaît dans un bain d'eau chaude après lequel les pierres sont frottées entre deux linges fins.

C'est ainsi que l'égrisé amorphe et sans couleur est devenu le joli contre-pivot que la moindre lumière fait scintiller.

A la fin de la semaine ou de la quinzaine, l'ouvrier compte ses pierres en utilisant une méthode dont on reparlera dans un moment. Il se rend chez son marchand et reçoit le prix de son travail. Que pouvait gagner l'ouvrier-lapidaire de la Vallée de Joux il y a 50 ans ? On ne peut ici que répondre approximativement, puisque la valeur du temps et de l'argent a totalement changé, mais aussi parce que ce travail domestique se faisait un peu partout en famille, les enfants y prenaient part après les heures d'école, les femmes une fois que le ménage était en ordre. Suivant les circonstances, on commençait la journée plus tôt ou la finissait plus tard en veillée. Chacun obéissait à ses propres exigences et d'un établi à l'autre la production variait du tout au tout en qualité et en quantité.

Les contre-pivots se vendaient à la grosse, unité de compte universellement appliquée dans la fourniture horlogère. Une grosse, c'est douze douzaines, soit 144 pièces.

L'ouvrier recevait en général du marchand la roche ou les préparages dont la valeur était d'ailleurs minime. Il n'avait à sa charge que les fournitures du tournage et du polissage, c'est-à-dire presque rien. Sauf erreur, les prix d'alors variaient de 70 à 90 centimes par grosse. Admettons qu'un ouvrier moyen aurait fait en travaillant seul 3 grosses par jour, il arrivait à 18 grosses par semaine, soit 15 frs. C'est bien peu si l'on songe à tout ce que réclamaient ces 2600 petits disques de grenat qu'il fallait reprendre et retenir tant de fois, mais si la famille intervenait pour égriser, encimenter, dégommer, sabler, etc... la moyenne du travail achevé augmentait rapidement, et au lieu de 3 grosses par jour, c'est 5 ou

6 qui venaient arrondir la bourse commune. Je ne crois pas d'ailleurs qu'il y ait jamais eu menace de grève ou récriminations dans la région des lapidaires, bien au contraire, les rapports de confiance et de bonne volonté réciproques entre les ouvriers et les marchands intermédiaires nécessaires entre les fabriques d'horlogerie et les artisans, n'ont jamais manqué et nous y reviendrons.

Avant d'examiner le côté commercial de notre petite industrie, il y a lieu de parler de deux branches spéciales qui ont prospéré à la même époque et qui ont disparu en même temps, du moins sous la forme de travail individuel à domicile. Il s'agit des contre-pivots tournés et des sertissages sur laiton ou nickel.

Il fallut de bonne heure répondre aux nouvelles exigences de l'horlogerie moderne, donc employer d'autres moyens que les meules primitives et travailler d'une manière suivie ; leur ouvrage est désigné sous le nom de pierres au tour. Ces ouvriers se rapprochent des horlogers ; plus que les vieux lapidaires, leur métier est plus difficile, il exige un apprentissage assez long.

Le tour du pierriste est un tour d'horloger ; il se compose d'un socle de laiton d'où sortent deux branches sur l'extrémité desquelles tourne un axe horizontal d'acier. Ce dernier est mis en mouvement par une roue verticale qu'actionne une pédale, car ici l'ouvrier a besoin de ses deux mains pour opérer sur le tour. L'axe se termine à droite par un fuseau mobile dont la pointe est garnie de gomme laque. Un support d'acier qui glisse sur la droite du tour permet à l'ouvrier de tenir avec fermeté son burin contre l'extrémité du fuseau.

Avec une petite lampe à alcool dont la mèche est enfermée dans un tube étroit et allongé que le tourneur tient dans sa main gauche, il chauffe la gomme du fuseau ; de la main droite, avec une pince brucelles ou un bâtonnet humide, il fixe l'égrisé de grenat sur la pointe du fuseau puis avec le burin, il use la pierre en lui donnant la forme bombée réclamée de tous les contre-pierristes. Le burin lui-même est formé par un morceau de diamant noir noyé dans la gomme laque et dont une arête tranchante est seule visible. C'est naturellement de la qualité du burin que dépend pour beaucoup la rapidité et la bienfaisance du travail, mais d'avantage encore de la main et de l'œil de l'ouvrier. Savoir monter le burin est d'ailleurs le don du bon tourneur et il y faut une longue expérience.

Le tournage est immédiatement suivi du polissage sans que la pierre soit détachée du fuseau, mais ici intervient très tôt la division du travail et le tourneur se borne à tourner chaque pierre isolément, tandis que le polissage s'opère sur des plaques spéciales avec des brosses métalliques qui polissent en même temps ces centaines de contre-pivots.

De bonne heure les lapidaires de la Vallée furent sollicités par leurs clients horlogers de leur fournir le contre-pivot serti, c'est-à-dire fixé sur un disque de métal, laiton ou nickel. Il en est résulté la collaboration sur place d'un assez grand nombre d'ouvriers sertisseurs, jusqu'au moment où le système de l'emboutissage, beaucoup plus rapide quoique aussi solide que le sertissage, surtout pour les genres ordinaires et de faible épaisseur, fit disparaître totalement cette forme de travail. Le sertissage est déjà une branche de l'horlogerie ou de la

bijouterie spéciale ; il comporte des procédés et un outillage variés dont nous n'avons pas à parler à propos de nos lapidaires, mais on ne peut raconter la destinée des contre-pivots à la Vallée sans dire un mot de cette branche annexe de leur industrie.

Le tour au sertisseur est identique à celui des tourneurs de grenat, sauf que le fuseau terminal de l'axe de rotation est remplacé par un barillet plat dont le couvercle est percé d'un disque un peu moins grand que les plaques qu'il s'agit de munir d'un contre-pivot.

Pour sertir, l'ouvrier ouvre le barillet, pose sa plaque sur le centre, referme et au moyen d'un burin plat à deux pointes inégales perce la plaque d'un trou égal au diamètre du contre-pivot à sertir. La seconde pointe du burin creuse en même temps autour du trou central un sillon formant un filet très mince. Le contre-pivot est alors enfoncé dans le trou central de la plaque, la face bombée tournée vers l'intérieur du barillet. Le tour ne cesse pas de marcher ; muni d'un autre burin ad'hoc dont la pointe s'insère dans le sillon, le sertisseur fait serrer le sillon sur la pierre qui se trouve ainsi pincée dans le métal.

Le sertisseur doit arriver à poser sa pierre sur la plaque de telle sorte que la « table » soit absolument horizontale et à fleur du métal ; tout contre-pivot serti de travers, trop enfoncé ou saillant, est à mettre au rebut. C'est un travail difficile pour être bien fait et où il faut admirer l'habileté et la sûreté de main du sertisseur dont on peut dire qu'il doit avoir les yeux au bout du doigt.

Les plaques étaient découpées par des presses dans des rubans de nickel ou de laiton d'une épaisseur de 2 à 4 douzièmes de millimètres et elles avaient un diamètre de 4 à 5 mm.

Dans les premiers temps, le marchand de contre-pivots n'était qu'un lapidaire, qui, disposant d'un certain capital, pouvait acheter l'ouvrage de ses collègues et le revendait avec un petit bénéfice aux horlogers et aux fournisseurs d'horlogerie. Son rôle était nécessaire, car l'ouvrier lapidaire ne faisait dans son ouvrage aucun triage et ses pierres, comme on les nommait ordinairement, n'étaient ni calibrées ni classées suivant leur forme ou leur qualité. Or les horlogers ne pouvaient les utiliser que lorsque ce triage était fait soigneusement, à moins de risquer de gros déchets et d'acheter un matériel inutilisable dans bien des cas.

Les contre-pivots étaient donc classés par numéros, de zéro à 6 ou 8.

Pour opérer ce calibrage, on employait des cribles de laiton d'environ un décimètre carré dont les bords étaient relevés et le fond perforé d'une centaine de trous percés avec une exactitude parfaite. Voulait-on obtenir le no 4 par exemple ? On versait le contenu d'un paquet dans le crible 3. A petits coups frappés sur le cadre, on faisait tomber sous le crible tous les contre-pivots d'un diamètre inférieur. Le solde passait alors dans le crible no 4 et tous les contre-pivots au-dessus de ce calibre restaient dans le crible, tandis que le no 4 tombait

seul sur la feuille de papier préparée pour le recevoir, et ainsi de suite pour chaque numéro désiré.

D'autre part il était naturel de n'offrir aux clients qu'une marchandise choisie ; les pierres tachées ou fendues, celles qui étaient ébréchées ou mal polies étaient mises au rebut et ce choix se faisait au moment où on les comptait.

Les contre-pivots étaient achetés et vendus à la grosse (unité utilisée en horlogerie), c'est-à-dire par paquets de 144 ou douze douzaines.

Les ouvriers lapidaires apportaient leur ouvrage chaque semaine ou chaque quinzaine, en un seul paquet où se trouvaient souvent 20 ou 30 grosses à la fois. C'est ici que nous trouvons le témoignage de cette confiance réciproque qui existait entre ouvriers et marchands. Les premiers notaient simplement sur leurs paquets leur nom et la quantité qu'ils avaient comptée, le marchand payait. Pour des inconnus ou des ouvriers nouveaux, le contrôle se faisait plus ou moins. Je ne me souviens pas d'avoir entendu parler de tromperie et si, bien rarement, une erreur était constatée, elle pouvait le plus souvent s'expliquer et se réparer sans fâcheuses conséquences.

Le comptage des pierres était une occupation facile mais absorbante parce qu'elle comportait à la fois la mise par grosse et le triage. Pour « compter » il fallait disposer d'une table bien éclairée et solide, à l'abri des secousses imprévues. Sur la table un cahier épais de papier glacé grand format était maintenu en place par un poids. Les pierres à compter étaient versées en un tas plus ou moins gros de 40 à 50 grosses⁵ au haut de la feuille et avec une lame fine, non tranchante le plus souvent une ancienne lime d'horloger dont les stries avaient été effacées, le compteur faisait couler vers le bas de la feuille une rivière de grenats de plus en plus étroite jusqu'à ce que chaque contre-pivot put se distinguer isolément. A ce moment le canif détachait 3 pierres et le compteur disait mentalement 1, puis répétait le mouvement 48 fois, et groupait ainsi 3 x 48 soit 144 pierres ou une grosse. Chaque groupe de trois s'appelait « un compte », et quatre comptes faisaient la douzaine lorsqu'il s'agissait de fixer les fractions des grosses.

Chemin faisant, les pierres à éliminer disparaissaient et étaient remplacées dans chaque compte, l'examen de 3 pierres isolées étant facile.

Les personnes habituées à ce travail le faisaient avec une rapidité étonnante et une exactitude parfaite. Les grosses se succédaient sur la feuille blanche en colonnes serrées jusqu'à la disparition du tas primitif.

Venait alors l'emballage. Chaque grosse était enfermée dans un sachet⁶ de papier de soie soigneusement plié qui était lui-même déposé dans un autre sachet de papier fort. Ce dernier, préparé dans une imprimerie, variait de couleur suivant le genre des contre-pivots qu'il contenait et cette enveloppe portait avec le numéro l'indication précise de sa qualité.

⁵ Ce chiffre nous apparaît excessif. Mais sait-on jamais...

⁶ Le narrateur utilise ici le mot de cachet ou cochet.

Les grosses étaient ensuite groupées par paquets de 10, ce qui rendait le contrôle de l'expédition ou le choix dans les stocks plus facile.

Sans remonter jusqu'à un temps sur lequel nous n'avons aucune donnée précise, on constate dans l'organisation et l'exploitation de cette petite industrie locale une évolution assez rapide.

Ainsi, nous l'avons vu, le marchand achetait semaine après semaine l'ouvrage fait par les lapidaires de son voisinage, sans en avoir le placement immédiat assuré et avec l'obligation d'opérer lui-même le triage et le calibrage qui en faisaient une marchandise vendable.

Deux fois par année, aux époques, c'est-à-dire pour le 23 avril (St. Georges) et le 11 novembre (St. Martin), les fabricants d'horlogerie du Jura vaudois, neuchâtelois ou bernois, ainsi que tous les petits ateliers qui en dépendaient, réglèrent leurs comptes, firent leurs inventaires et renouvelèrent leurs commandes pour les six mois suivants.

Le marchand de contre-pivot de la Vallée s'adaptait à cette coutume. Porteur de la marchandise qu'il avait acquise pendant une saison, il se rendait chez ses clients, livrait sur place celle qui lui était demandée, prenait commande pour celle qu'il pourrait livrer plus tard, fixait les prix équitables et réglait toutes ses affaires. Il en était ainsi dans toute la région horlogère du Jura et aussi à Besançon et Montbéliard où des industriels de notre pays s'étaient établis avec leurs habitudes et traditions locales. Le développement des fabriques d'horlogerie, la multiplicité des variétés demandées, obligèrent les marchands à disposer de réserves plus abondantes et à livrer en tout temps sur commande ce que les clients désiraient, de sorte que les voyages de livraison furent totalement abandonnés et remplacés par des expéditions postales, tandis que les règlements se faisaient de plus en plus par l'intermédiaire des banques suivant la date des livraisons.

D'autre part les grandes maisons de fournitures d'horlogerie, le plus souvent dirigées par des commerçants juifs, établirent des bureaux et des succursales à l'étranger, à Paris, Londres, New-York, et ces dernières prirent l'habitude de faire directement leurs commandes aux producteurs, de sorte que la petite industrie lapidaire de la Vallée se trouva en relations avec l'horlogerie du monde entier.

Documents divers

Les lapidaires – par Auguste Piguet -

Notre premier lapidaire ou pierriste fut (selon le juge Nicole, p. 405), Joseph Guignard, jeune homme qui s'initia en 1712⁷, au Pays de Gex, à la taille de la pierre fine. Rentré au pays, l'initié y forma des apprentis. La jeunesse s'engoua pour un métier si gagnable. Le Lieu et l'Abbaye emboîtèrent le pas, si bien qu'au milieu du siècle le nombre des pierristes était assez élevé. Les noms de plusieurs pierristes de la première heure nous sont parvenus.

Gex, puis Genève, absorbèrent le produit de notre industrie lapidaire. Mais ces 16 lieues de marche lassèrent bientôt les intéressés. Des intermédiaires s'imposèrent, les marchand pierristes. Ils distribuaient le travail aux ouvriers, le contrôlaient, le transmettaient aux grossistes. Ces « mertsotats » (marchottets), comme on les appelait, se chargeaient de fournir non seulement les pierres fines à tailler (rubis ou topazes, etc.) mais aussi les « masses », soit pains de verre coloré en bleu, en brun, en jaune verdâtre, ainsi que d'étroites bandes de verre de même couleur, des cristaux, des miroirs étamés convexes, auxquels nous reviendrons. Les marchands se chargeaient aussi de munir leurs ouvriers de fournitures proprement dites, savoir d'émeri, de tripols, de plomb, de marcassite, de ciment, de fuseaux, d'huile, etc.

Ces subtils négociants s'ingénierent, dès l'origine, à enfiler à leurs ouvriers, en lieu et place d'argent, des étoffes, des confections, de l'épicerie, des carottes de tabac à râper. D'aucuns abusèrent de ce système. Certaines historiettes plaisantes à ce sujet s'entendent encore. Les marchands horlogers procédaient naturellement de la même façon. Les noms de quelques marchands pierristes nous sont parvenus.

Salaires. – Le fragment de du livre de raison d'Abraham-Isaac Aubert, cultivateur-pierriste, de Derrière-la-Cote nous donne des indications précises sur les sommes touchées de deux marchands voisins, par le dit. Il gagna 227 fl. 6 s. pendant l'hiver 1757-1758. Encore faut-il décompter les fournitures de ce montant. Ce n'était pas gras.

Ceux qui n'avaient que ce métier pour vivre ne la menaient pas large. Ainsi, en 1759, le lapidaire David Meylan étant venu à mourir tout à fait désargenté, la commune du Chenit racheta les établis du défunt pour les louer à bon compte à sa veuve.

A une exception près, les lapidaires du Chenit étaient bourgeois. On autorisa toutefois le prosélyte Reverchon, natif du Bois-d'Amont, à exercer au Brassus sa profession de lapidaire (1764).

⁷ Faux, notre homme était alors encore un enfant à ce moment-là !

Le Lieu se montra d'abord plus tolérant. Une cohorte de jeunes Mouthards franchit le Risoud pour s'initier à la taille des pierres. Mais les maîtrises vieillaient. Elles les firent expulser sans façon (1765).

Les registres du Consistoire et des pauvres se chargent de nous renseigner sur les conditions d'apprentissage. Il s'agit naturellement d'orphelins ou d'enfants de miséreux. Dans sa séance du 2 février 1747, le Consistoire du Chenit procéda à la mise par criée des enfants de David Meylan. L'aîné fut mis en apprentissage de lapidaire moyennant 16 écus blancs (120 fl.) par an. Cette somme devait toutefois se réduire à 14 écus blancs, si le maître, lieutenant Abraham Meylan, venait à se servir de son disciple pour la garde du bétail.

En 1748, un autre jeune Meylan apprit le métier de lapidaire, tout en fréquentant l'école dans la mesure du possible. Son patron, Daniel Capt, toucha 16 écus blancs par an (pension, blanchissage et apprentissage).

Selon le livre des pauvres pour l'an 1780, on habilla l'orphelin Golay, puis on le mit en apprentissage à raison de 14 écus petits par année (70 fl.) C'était presque la moitié moins qu'autrefois.

Ces documents ont négligé d'indiquer la durée de l'apprentissage.

Maîtrise. – Le juge Nicole, prodigue en renseignements sur les maîtrises des horlogers, paraît ignorer celles des lapidaires. Nous disposons à l'endroit de ces dernières de quelques renseignements ; ils sont malheureusement fragmentaires et isolés.

On envisagea très tôt la création d'une maîtrise des lapidaires. Selon les comptes du Lieu, des délégués des trois communes, convoqués à Romainmôtier en 1719, y discutèrent d'un projet de maître⁸. La chose demeura sans doute pendant près de quarante ans en suspens. Les documents locaux ne font aucune allusion à pareille institution avant 1758. A cette date, des assemblées en vue de l'établissement d'une maîtrise se tinrent tant au Lieu qu'au Chenit. Un double règlement fut dressé.

La même année déjà, une assemblée intercommunale, tenue au Pont, proclamait la nocivité de la maîtrise. Un délégué des trois communes descend à Romainmôtier exposer les griefs des adversaires de la maîtrise. Une assemblée à ce sujet se tint au Lieu le 18 mars. Le châtelain Nillion appuie les réserves des communes plaignantes (29 mars). Il se chargea de dresser en 1760 une demande de révocation en règle, fondée sur les abus manifestes des commis et jurés que dénonçaient les chefs de l'opposition à la maîtrise, les lapidaires Abraham-Joseph Lecoultre et Abraham Meylan, trompette.

Toujours en 1760, une liste des apprentis à la maîtrise voit le jour. Le gouverneur Nicole, du Lieu, part pour Berne, porteur d'une demande d'abrogation à soumettre au Conseil du commerce.

⁸ Erreur d'interprétation du maître. Cet essai de maîtrise concernerait les tonneliers plutôt que les lapidaires qui n'étaient pas encore en fonction à ce moment-là de notre histoire.

Mais les partisans de la maîtrise se défendent avec énergie. Leur mandataire prend à son tour le chemin de Berne (1761). Cependant, les opposants forment la majorité. Ils obtiennent, la même année, l'autorisation d'examiner le règlement et de faire rapport à ce sujet⁹.

Procédés de fabrication. – On ne saurait mieux faire à cet endroit qu'emprunter à l'Histoire de l'Horlogerie à la Vallée de Joux, de M. Marcel Piguet, la description que voici :

La profession consistait à tailler à facette sur une meule de plomb ou de cuivre, garnie d'émeri, les pierres précieuses ou de petites gouttes de verre coloré... L'ouvrier lapidaire en pierres fausses recouvrait une plaque de fonte de fin sable humecté, puis y pratiquait un grand nombre de petits renfoncements mi-sphériques. La plaque de verre, coupée au marteau tranchant en carrelés, était déposée dans ces petits creux. Le tout, recouvert d'une seconde plaque portant dans ses coins de petits arrêts à la hauteur de la couche de sable, était porté au rouge dans un four spécial. Le verre en fusion se formait en gouttelettes qui, refroidies, pouvaient être taillées de toutes façons.

La pierre était, pendant le travail, assujettie au bout d'un fuseau, sorte de manche rond renflé à son extrémité pour la recevoir. Le ciment employé était fait de poix et de tuile pilée.

L'établi, sorte de table à bords relevés, sur lequel travaillait l'ouvrier lapidaire, portait à droite la meule horizontale fixée sur son axe. Sur le prolongement de celui-ci, sous la table, était calée une poulie à gorge, menée par une corde sans fin passant sur une grande roue de bois tournant aussi parallèlement à la table. L'axe traversant cette dernière était recourbé en forme de bielle, à portée de la main gauche qui mettait l'appareil en mouvement.

Quelques établis de lapidaires nous sont signalés par les inventaires : 1761 (3 places ; 2 roues cuivre, 1 roue plomb, assortiments, 2 lampes laiton) ; 1762 (4 places ; 2 roues cuivre, 2 plomb, 3 lampes dont 2 de fer et 1 de laiton) ; 1765 (5 places ; 3 roues cuivre, 1 plomb, potence, arbres, manivelles, 3 lampes laiton).

Produits.- Les pierristes combiens produisirent des pierres fines de toutes espèces (à l'exception de véritables diamants), notamment des rubis, des topazes, du cristal de roche. Ils fabriquèrent également des pierres fausses, des ornements ecclésiastiques, dits diamants de Lausanne. Il s'agissait de tailler

⁹ Il exista sûrement en son temps un registre où figurait le compte-rendu des séances de la maîtrise. Celui-ci n'a pas été retrouvé. On peut considérer même comme certain qu'il a disparu à jamais, perte immense s'il en est !

dans des miroirs convexes d'un pied de diamètre, dûment étamés, des motifs multiformes à agraffer aux chasubles et autres vêtements sacerdotaux.

Les Gély, réfugiés de Rouergue, introduisirent cette fabrication à Lausanne vers 1754. Cette pacotille scintillante partait pour Lyon. On l'écoulait également dans le Midi de la France et même dans la péninsule ibérique.

Pendant un certain temps, la bijouterie prospéra à Lausanne. Nombre de lapidaires combiers contribuèrent à cet essor éphémère. Les noms d'une quinzaine d'entre eux sont parvenus à notre connaissance.

Deux d'entre eux, les nommés Pierre Piguet et David Golay, incendièrent la nuit du 23 au 24 décembre 1758. Tout y passa : mobiliers, vêtements et instruments de travail. La bourse des pauvres du Chenit envoya 40 fl. Une collecte faite dans la commune, de maison en maison, en faveur des sinistrés, rapporta 25 écus petits (125 fl.)

Vingt ans plus tard, en 1779, on pratiquait encore la lapidairerie à Lausanne. Un certain David Simon, lapidaire, se trouvait mal dans ses affaires. La « boëtte » envoya en sa faveur un secours de 20 fl. au capitaine Secrétan, caissier de la Direction charitable¹⁰.

Qui y eut pu s'y attendre ? Ce haut vallon privé de tout métal précieux se livre depuis deux siècles et plus à la « lapidairerie », soit à la taille des pierres fines.

Le nommé Joseph Guignard apprit cette profession au Pays de Gex (1712¹¹), s'établit chez lui et y forma des apprentis. Ceux-ci se répandirent au Chenit, puis dans les deux autres communes. Ces premiers ouvriers vendaient leur ouvrage à Gex vers 1720. Par la suite, Genève devint le débouché principal des produits combiers. Des marchands du pays confiaient l'ouvrage aux Combiers après leur avoir livré les fournitures nécessaires. Ces artisans jouissaient d'une grande considération. Un tonneau du meilleur vin leur était réservé dans les auberges.

Une maîtrise des lapidaires du Pays de Vaud existait avant 1758. Sans doute voulut-elle astreindre les pierristes de la Vallée à adhérer à l'association, mais les lapidaires de la Vallée aspiraient à une maîtrise à eux, d'où des difficultés sans fin.

En 1759, à Romainmôtier, les Commis de la maîtrise générale et les représentants des lapidaires de la Vallée ne parviennent pas à s'entendre. La Chambre du Commerce s'en mêle. Un procès devient inévitable ; en janvier 1760, J.-P. Nicole part pour Berne plaider la cause de ses compatriotes ; 22 batz par journée de voyage lui sont alloués. Berne consent au projet de maîtrise particulière, mais exige quelques modifications.

L'organisme nouveau-né ne donna pas satisfaction. La plupart des membres du Conseil du Lieu n'y vit qu'un joug odieux (1761).

¹⁰ Auguste Piguet, *Le Chenit III* ; 1971, pp. 113 à 116.

¹¹ Voir remarque plus haut quant à cette date inexacte.

On en demanda la révocation. L'affaire fit long feu. En 1769, la maîtrise locale des lapidaires subsistait encore.

Nous le verrons tantôt, la maîtrise des horlogers passa, elle aussi, par des avatars mouvementés.

Un fragment de Livre de Raison (1757) va nous donner maint renseignement sur un paysan-pierriste d'alors.

Abraham-Isaac Aubert se livrait à la taille des pierres fines dans ses moments de loisir, en hiver surtout. Deux marchands-pierristes du même hameau l'occupaient tout en lui livrant les fournitures indispensables : du cristal, de l'émeri, du tripoli, du ciment, du plomb – sans parler de tabac en carotte et d'huile pour le quinquet.

En quatre mois, Abraham-Isaac Aubert livre à ses patrons 55 grosses de pierres facturées 286 florins. Ce travail se fait pendant l'hiver où les travaux de la campagne dorment. En admettant que le pierriste ait produit la moitié moins de grosses pendant le reste de l'année, son gain annuel pouvait se monter à quelque 570 florins, soit à 1100 de nos francs actuels, en estimant le florin à 2 frs. Notre homme disposait en outre d'une maison. Son domaine lui assurait du lait, du pain et des légumes. La situation d'Aubert ne devait, somme toute, pas être inférieure à celle de la moyenne de nos ouvriers de fabrique.

Abraham-Isaac Aubert travaillait, semble-t-il, uniquement sur la « masse (alias cristal), lingot de verre transparent coloré en jaune, en vert pâle ou en bleu plus ou moins foncé.

D'autres ouvriers, nous en avons la preuve, polissaient de véritables pierres précieuses. La tradition garde en effet le souvenir de certain valet qui subtilisa adroitement au marchand pierriste, son patron, un baril de grenats. Ce tremplin permit au larron d'édifier une jolie fortune. Bien mal acquis profite parfois.

La Vallée se vouait en outre à la fabrication des diamants de Lausanne. Il s'agissait de miroirs convexes dans lesquels l'ouvrier découpait des ornements de formes variées, entre autres des étoiles et des croix. Ces ornements se fixaient sur des chasubles des prélats. Le Midi de la France et la péninsule ibérique faisaient grande consommation de ces articles. Des ateliers de diamants existaient à Lausanne dans la seconde moitié du XVIIIe siècle. Maints pierristes combiers allèrent y travailler. Les comptes de nos pauvres nous apprennent que des secours pour maladie furent accordés à ces ouvriers.

Les cristaux de roche étaient en outre de requise comme matière première. Bien me souvient avoir vu mettre au rebut par les hoirs du plus opulent de nos marchands pierriste, tout un lot de cristaux de roche d'une teinte jaunâtre pour la plupart. Les incolores constituaient l'exception.

Nos marchands pierristes hantaient les foires de Beaucaire, de Lyon, de Bordeaux. D'autres trafiquaient de préférence sur la place de Paris. L'un d'eux eut l'honneur de traiter avec Marie-Antoinette. Une enveloppe avec la suscription : « A sa Majesté Royale, notre bonne Reine » en fait foi.

L'industrie de la montre fit apparition peu après celle des pierres. L'horlogerie, considérée comme plus relevée, trouva de multiples adeptes. L'art lapidaire perdit en importance, au Chenit surtout. Les filles de bonne famille auraient cru déchoir, prétend-on, en épousant un pierriste. Seuls les horlogers entraient en ligne de compte pour elles. Vers 1890, on comptait en tout une cinquantaine de lapidaires, la plupart au Lieu.

La lapidairerie à l'Asile-Hôpital. – Elle s'y implanta quelques années après la fondation de l'établissement en 1822. Deux ans plus tard, un Capt, maître-lapidaire, fut engagé à raison de 3 ½ batz par jour nourri. Des garçons abandonnés, recueillis dans l'asile, devaient apprendre de lui la lapidairerie de façon à pouvoir de bonne heure suffire à eux-mêmes. Il fallut naturellement procurer l'outillage indispensable : un établi à deux places et un à une place ; 119 douzaines de fuseaux, une plaque pour la fonte des verres, un couloir, deux hachoirs, une lampe de laiton, un lampier (sans doute une espèce de quinquet à long pied), cinq banches et deux chaises spéciales. Le tout, d'un bon marché incroyable, revint à moins de 20 francs anciens.

L'ouvrage exécuté par les quatre apprentis appartenait au maître à titre de rétribution complémentaire. Une fillette prit du même maître Capt des leçons particulières payées à part. Sans doute tenait-on à séparer les brebis des boucs.

La lapidairerie fit d'abord des progrès réjouissants dans l'établissement. Il convint bientôt de convertir en ateliers deux nouvelles chambres. Le boursier de la commune assiste M. Capt dont la besogne s'est accrue. Un nouvel assortiment s'impose. On procure non moins de 72 douzaines de fuseaux, tournés par un autre Capt. Diverses roues de plomb et d'étain doivent être renforcées. Il faut en outre des tabliers de peau, du tripoli, du ciment, de la poix, de l'émeri, des hachoirs, un réchaud, des cordons de transmission, des pinceaux et des brosses. Une petite somme de 72 florins vient encourager les apprentis à la diligence. L'année en question, les jeunes pierristes façonnèrent 172 grosses de chatons blancs et 124 grosses de chatons ordinaires d'une valeur approximative de 200 frs.

En 1827, le maître se retire. Les jeunes gens, suffisamment au courant des finesses du métier, travaillent pour deux maîtres-lapidaires de la région. Leurs livraisons se montent à 370 grosses de chatons et à 7 grosses de brillants. Le gain réalisé par les mêmes ne dépassa pas 124 francs en 1828. Il s'éleva à 144 francs (perçus par la bourse des pauvres) en 1829, dont 4 francs attribués aux exécutants à titre d'encouragement.

L'année suivante, le montant dégringola à 56 frs. En 1831, une femme seule se livrait à l'art lapidaire ; pour tout potage, elle produisit une grosse de chatons estimée à 3 batz. Dès cette date, les comptes demeurent muets sur les lapidaires de l'hôpital. La tentative, un moment prospère, finit en point au bout de moins de dix ans.

Voulez-vous encore avoir une idée de la façon don procédait un pierriste travaillant à domicile il y a une soixantaine d'années ?

L'établi de lapidaire, à l'inverse de celui d'horloger, était mobile. Il se composait d'une table massive en fayard munie de deux meules, l'une d'émeri pour le dégraissage de la matière brute, l'autre de plomb pou le polissage des facettes. Une roue à pédales placée sous l'établi mettait les meules en mouvement. Fixée à un montant à rainure, cette roue pouvait être soulevée lorsqu'il y avait lieu de réparer ou de changer la courroie de transmission.

On comptait des établis à 1 place, 1 ½ et deux places, 4 et même 5 places. L'apprenti, assis à côté du patron se chargeait d'ordinaire de l'ébavurage.

Ce système vieillot disparut à la longue. A peine trouve-t-on encore au fond de quelque galetas quelque établi poussiéreux, régulièrement vierge de ses précieux accessoires.

Description de l'établi. L'établi à deux places s'entendait avec les deux ouvriers assis vis-à-vis l'un de l'autre pour s'assurer le maximum de clarté.

Selon Marcel Piguet, l'ouvrier lapidaire en pierres fausses procédait comme suit pour obtenir des ébauches (voir plus haut).

Cette industrie s'étendait à une grande quantité de travaux. Les pierres de tous genres et de toutes formes ont été taillées à la Vallée. Parmi les plus grosses, citons : les breloques, clefs de montre, les pierres pour chaînes et bracelets, les prismes de verre pour l'ornement des lustres. Dans les petites, celles pour bagues, broches et parures. Plus tard enfin, les contrepoids des montres qui seuls se façonnent encore aujourd'hui dans notre pays.

Bien vite, il fallut bâtir de nouvelles pièces pour recevoir les volumineux bancs de lapidaires. Les petites fenêtres grillées durent faire place à celles, grandes et nombreuses qu'exigeait l'exercice de cette profession et plus tard de celle d'horloger.

Le mode de chauffage insuffisant pour des personnes exerçant un métier sédentaire (plaque de fonte) fut complété par l'introduction des fiches de catelles et des fourneaux de fonte.

La profession de lapidaire avait aussi ses petits désagréments. Le réchaud à charbon sur lequel l'ouvrier chauffait ses pierres pour pouvoir les gommer, brûlait continuellement près lui et lui causait fréquemment des maux de tête. Les mordants délayés employés sur la meule étaient chassés par la rotation et couvraient peu à peu de boue l'établi, la croisée et parfois l'ouvrier lui-même.

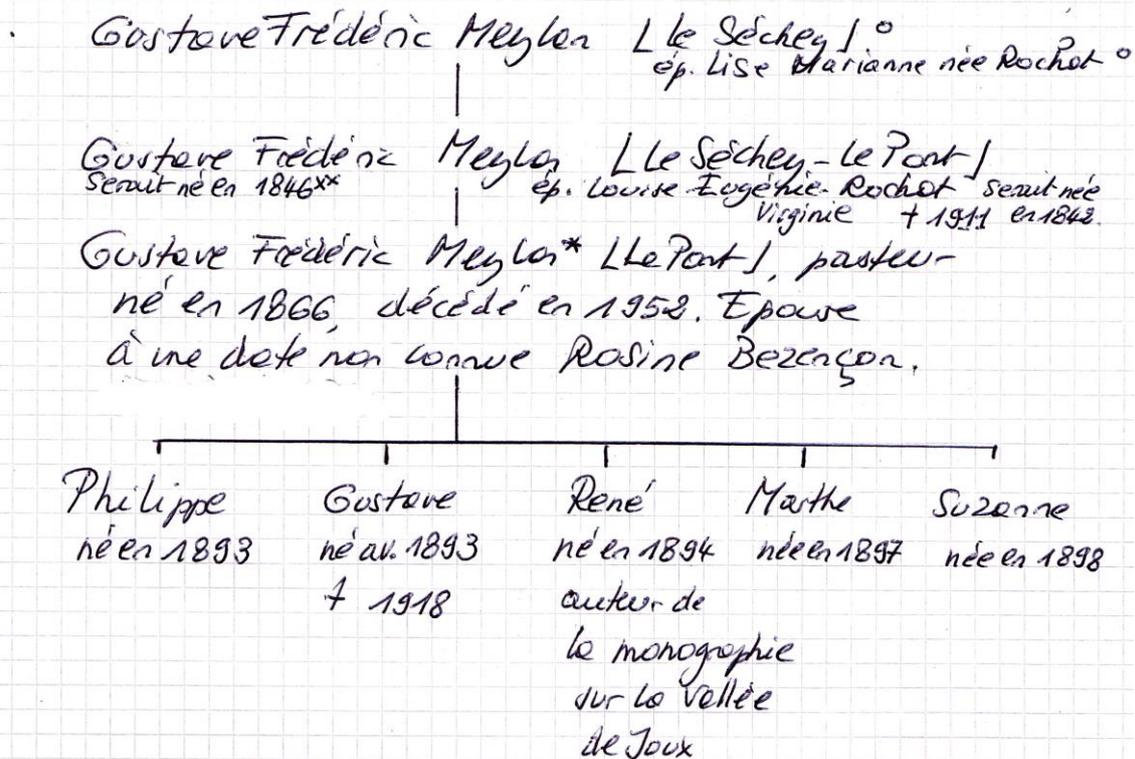
L'industrie spéciale des pierres percées pour l'horlogerie fut introduite vers 1840 par la maison Audemars. Cette branche est allée en grandissant, remplaçant celle de lapidaire qui déclinait rapidement.

Industrialisation. Longtemps le travail se fit en famille. En 1840, David Piguet, pasteur, fonda un atelier de pierriste et sertisseur, le premier de la

contrée. D'autres, d'importance plus ou moins grande, apparurent successivement sur divers points du territoire combier¹².

¹² Auguste Piguet, *Vieux métier*, 1999, pp. 037 à 041.

Du fichier de Boudry, qui ne nous apparaît pas spécialement fiable, avec une manière bizarre de dater les naissances, nous tirons néanmoins les éléments suivants:



* Aurait eu une sœur Julie Meylan, née en 1870, décédée en 1968. Une seconde sœur, ^{Suzanne} née en 1878, † en 1948. Cette dernière aurait épousé un Brünisholz.

Le tout naturellement à confirmer.

** En réalité 1845.

° Rajouté par nos soins.



L'auteur, Georges-Frédéric Meylan (1866-1952)

