

Zeitschrift: L'Hôtâ
Herausgeber: Association de sauvegarde du patrimoine rural jurassien
Band: 11 (1987)

Artikel: Un témoin du patrimoine pré-industriel jurassien : le martinet de Corcelles
Autor: Simon, Paul
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-1064345>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 13.04.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

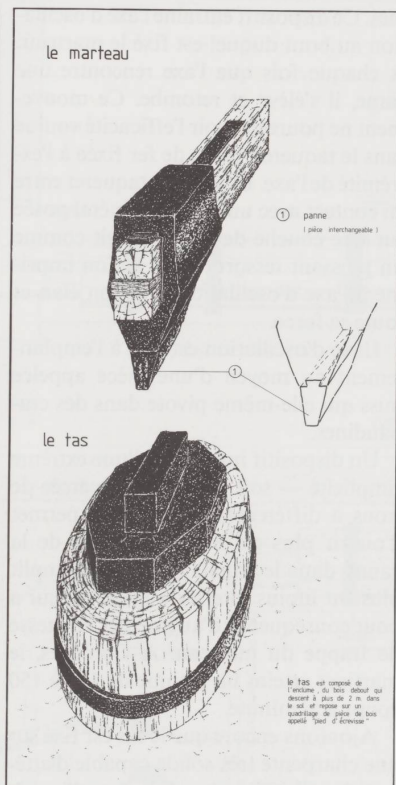
UN TÉMOIN DU PATRIMOINE PRÉ-INDUSTRIEL JURASSIEN : LE MARTINET DE CORCELLES

A l'origine, le martinet de Corcelles était probablement un moulin. Situé au bord du Gaïbiat, le bâtiment abritait trois marteaux dont la fonction était de réduire le produit des bas fourneaux de Corcelles, c'est-à-dire de rendre le fer plus compact avant de le livrer en barres ou en saumons aux artisans de la région.

L'apparition des hauts fourneaux de Courrendlin et d'Undervelier, au début du XVII^e siècle, sonna l'arrêt de mort des bas fourneaux de Corcelles. Les marteaux de la petite localité du Cornet perdirent ainsi leur fonction primitive. Ils ne cessèrent pas pour autant leur activité. Les « forges » de Corcelles se transformè-



Arbre du martinet.



rent en une active taillanderie, fournissant aux paysans et bûcherons de la région les différents outils qu'exigeait leur travail.

Au XIX^e siècle, le martinet assurait du travail pour quatre à cinq personnes. A cette époque, l'unique roue hydraulique

actionnait alors trois marteaux : l'un dit de queue, petit et rapide, était destiné aux travaux de finition. Les deux autres, plus lourds (45 kg et 80 kg) permettaient les travaux de base et étaient placés perpendiculairement à l'arbre. La deuxième roue a été ajoutée aux installations au début du XX^e siècle. Construite par un artisan de Corcelles, M. Gottfried Krumm, elle actionnait une grande meule, une perceuse, un soufflet ainsi qu'un battoir placé dans la remise contiguë.

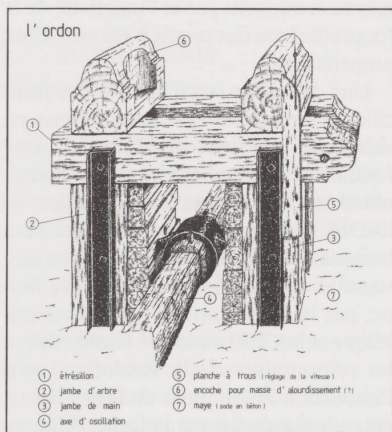
Les installations de ce joyau du patrimoine industriel jurassien ont été tout d'abord rachetées par l'ADIJ qui effectua en 1976 une première série de travaux d'entretien absolument indispensables. Cette remise en état des lieux fut l'occasion du tournage d'un film de Lucienne Lannaz intitulé « La Forge ». Les problèmes ne manquent pas et l'inactivité de la forge crée bien des soucis à ses nouveaux propriétaires.

Une deuxième étape vient d'être franchie en septembre 1987 dans la mise en valeur du martinet de Corcelles. Une fondation comprenant plusieurs partenaires (la commune de Corcelles — l'ADIJ — le groupement régional Jura bernois de la ligue bernoise pour la sauvegarde du patrimoine — l'Etat de Berne, par la Direction de l'instruction publique et la CEP) a racheté l'immeuble et les responsables de la fondation, sous l'impulsion notamment de Denis Rossé, entendent reconstituer la forge, l'entrete-

nir afin que cet ensemble artisanal unique en Suisse puisse revivre et être ouvert largement au public.

Examinons maintenant d'un peu plus près le fonctionnement du martinet de Corcelles.

Au sud du bâtiment, on a construit un canal au-dessus de deux grosses roues à augets. Un barrage mobile permet de détourner les eaux du Gaibiat dans le canal. Deux clapets commandés de l'intérieur de l'atelier envoient l'eau sur les roues qui sont alors entraînées. Un puissant arbre en pin d'une longueur de plusieurs mètres commence alors de tourner. Cet arbre est entouré à trois endroits de marmelles armées d'une série de ca-



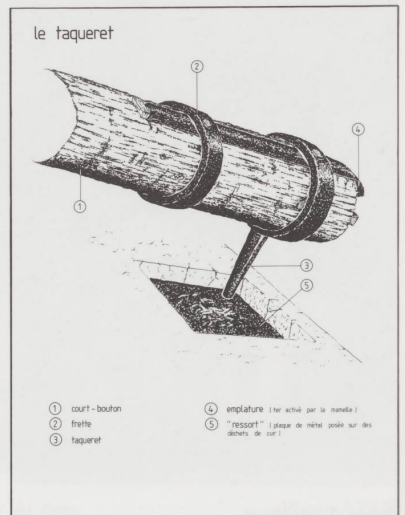
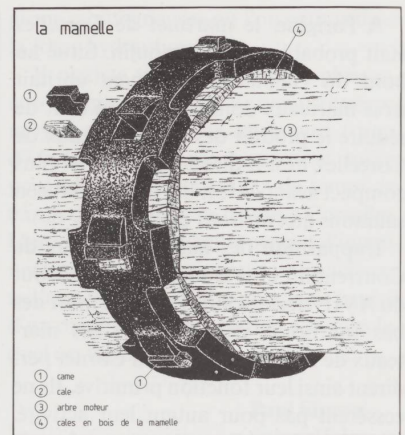
mes. Ce dispositif entraîne l'axe d'oscillation au bout duquel est fixé le marteau. A chaque fois que l'axe rencontre une came, il s'élève et retombe. Ce mouvement ne pourrait avoir l'efficacité voulue sans le taqueret, pièce de fer fixée à l'extrémité de l'axe. En effet, le taqueret entre en contact avec une pièce de métal posée sur une couche de cuir qui agit comme un puissant ressort. Cette action imprime à l'axe d'oscillation tout son élan et toute sa force.

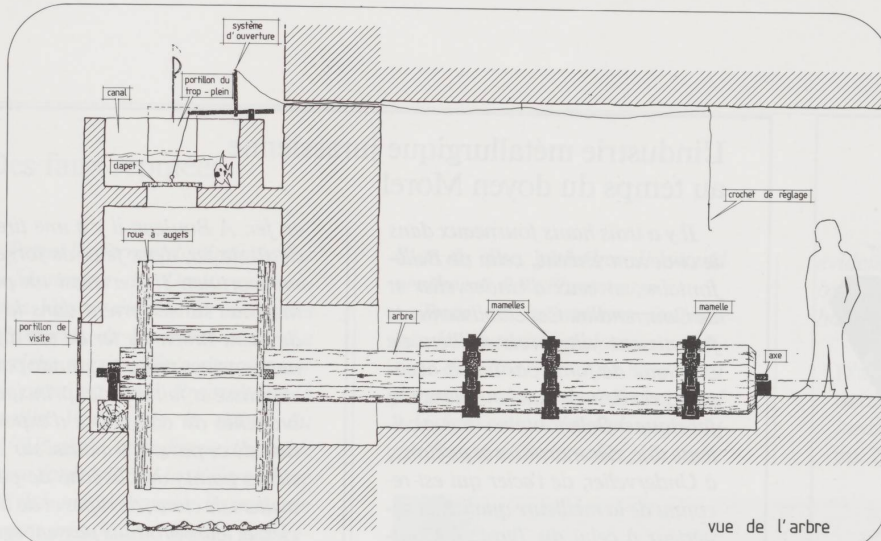
L'axe d'oscillation est fixé à l'emplacement au moyen d'une pièce appelée huss qui elle-même pivote dans des crapaudines.

Un dispositif ingénieux d'une extrême simplicité — soit une planche percée de trous à différentes hauteurs — permet d'ouvrir plus ou moins le clapet de la vanne dans le canal. Ainsi l'eau emplie plus ou moins vite les augets, ce qui a pour conséquence d'augmenter la vitesse de frappe du marteau. A Corcelles, le martinet atteint un rythme de 120 à 150 coups à la minute.

Ajoutons encore que le tas est fixé sur une charpente très solide capable d'atténuer les vibrations produites par l'installation.

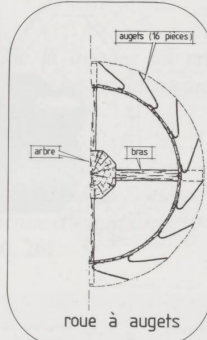
Paul Simon
Saignelégier



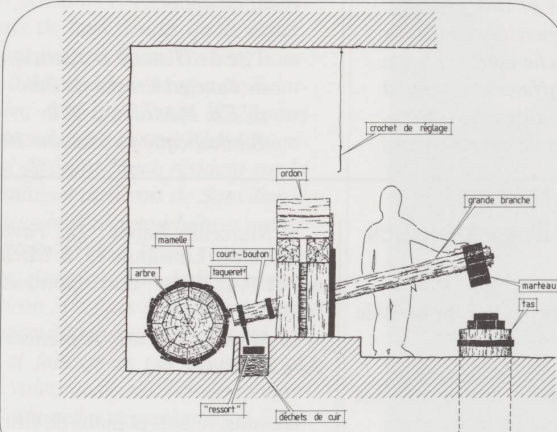


vue de l'arbre

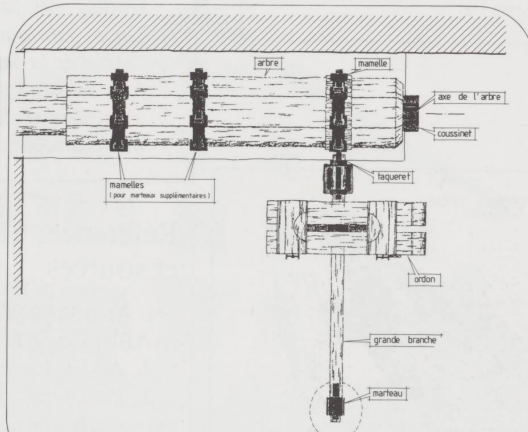
martinet
de
corcelles



roue à augets

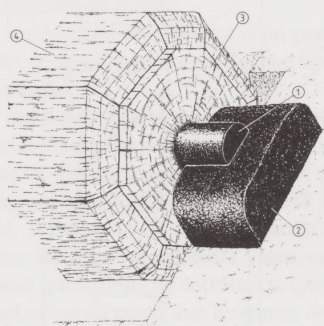


vue de l'axe d'oscillation



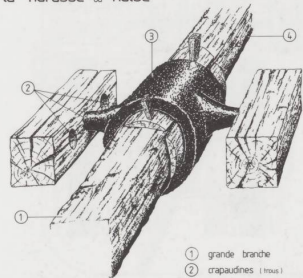
vue de dessus

l'axe de l'arbre



- ① axe métallique
- ② coussinet métallique
- ③ arbre moteur en pin
- ④ planche pour augmenter le diamètre (à l'origine, l'arbre moteur était en une seule pièce)

la hurasse ou hulse



- ① grande branche
- ② crapaudines (trous)
- ③ hurasse ou hulse
- ④ court-bouton
- ⑤ taquetet

L'industrie métallurgique jurassienne au temps du doyen Morel

Il y a trois hauts fourneaux dans le ci-devant Evêché, celui de Bellefontaine, et ceux d'Undervelier et de Courrendlin. Ces établissements fournissent vingt-trois milliers de quintaux de fonte par an, et occupent près de sept cents ouvriers. On fabrique à Bellefontaine une excellente tôle, des marmîtes et poêlons; à Undervelier, de l'acier qui est reconnu de la meilleure qualité, et supérieur à celui du Tyrol; à Courrendlin, des faux et des faucilles. On en fabrique pareillement dans l'usine de la Reuchenette, où il y a feux de forge et affinerie. On fait à Frinvillier de la tôle, des instruments aratoires et de gros ouvrages

en fer. A Boujean il y a une tirerie de fil de fer, deux feux de forge et un martinet. Il y a aussi un petit martinet sur le torrent dans le val de Saint-Imier. Le fer de ces différentes usines passe en grande partie en Suisse et fait une des principales branches du commerce d'exportation de ce pays. Il y a aussi sur plusieurs points de l'Evêché de petits ateliers de clous, de râpes et de boucles, et leurs produits passent également au dehors.

Tiré de *Histoire et statistique de l'ancien Evêché de Bâle* de Ch. F. Morel, p. 258
Bibliothèque jurassienne 1959

Références bibliographiques et sources

1. Archives de l'ancien Evêché de Bâle (AAEB) Liasse B 134.
2. AAEB Liasse 134.
3. Paul-Louis Pelet: renseignements personnels fournis par l'auteur.
4. «Table générale des Arts et Métiers suivant l'ordre alphabétique et par division des villes et des bailliages» citée dans *Panorama du pays jurassien*, tome 2.

5. Marcellin Babey: *Les Favre* - Ed. Piantanida, Lausanne 1976. Michel Steiner et P.-L. Pelet: correspondance avec l'auteur.
6. Amweg: *Les arts et métiers dans le Jura bernois*.

Dessins, relevés et plans de Christophe Negri, du Bureau d'architecture A. & N. Gogniat, Lajoux.

Photos Paul Simon.

Des faux réputées

Parmi les fermes disséminées sur la Montagne du Droit, celle du Gros Véron, située à la limite des communes de Sonvilier et de La Ferrière, mérite d'être signalée par son passé artisanal. Propriété de la famille Véron dès le début du XVIII^e siècle, cette ferme disposait d'une forge qui fut le théâtre d'une activité métallurgique importante durant près de deux siècles. Les Véron furent en effet de grands fabricants de faux, outils qu'ils exportaient jusqu'à Lyon. Un acte notarié d'Adam-Louis Monin de Saint-Imier, daté du 27 mai 1727, nous apprend que « Daniel Véron, maréchal de Saint-Imier, résidant sur la Montagne du Droit de Sonvilier, a le dessein d'aller conduire et mener du côté de l'Ile, Clerval et aux environs, dans le comté de Bourgogne, environ 300 faux ou dailles pesant environ 300 livres et qui ont été faites et fabriquées par lui-même et ses valets avec du fer des forges d'Undervelier appartenant à S. A. Rév. le Prince-Evêque de Bâle. Elles sont marquées des quatre lettres

S et de deux poissons. Il entend vendre ces faux librement. »

Toutes les attestations fournies par les autorités d'alors aux artisans du Gros Véron ne manquent jamais de relever que le fer employé à la fabrication des faux provient des forges d'Undervelier. Un signe

évident de la qualité du produit brut sorti des hauts fourneaux des bords de la Sorne.

D'après M. Fallet
dans *ACTES de la Société
jurassienne d'Emulation* 1942,
pp. 200, 201

