

Zeitschrift: Folklore suisse : bulletin de la Société suisse des traditions populaires = Folclore svizzero : bollettino della Società svizzera per le tradizioni popolari

Herausgeber: Société suisse des traditions populaires

Band: 79 (1989)

Heft: 2

Artikel: La forge Oreiller de Bagnes en Valais

Autor: Raboud, Isabelle / Mariéthoz, Hélène

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-1005231>

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: 16.01.2026

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

La forge Oreiller de Bagnes en Valais

Sauver un bâtiment avec ses installations

Jusqu'à la seconde guerre mondiale, une industrie bagnarde était particulièrement réputée en Valais: la fabrique de «sonnettes» des Oreiller. La commune de Bagnes a récemment acquis les bâtiments, contenant encore une grande partie des installations de la forge et du foulon abandonnées depuis plus de quarante ans; elle entreprend de les rénover. Pour cela, elle a fait appel à l'Association valaisanne des Musées locaux qui entreprend, depuis avril 1988, l'inventaire de tous les objets se trouvant encore dans l'atelier. Plus de quatre cents outils sont alors photographiés et décrits sur fiches (d'après le système du Musée national). Une série d'enquêtes ethnographiques auprès de descendants de la famille Oreiller a fourni des informations sur la vie et le travail de cette famille d'artisans.

A la recherche de gestes oubliés

Nous n'avons plus trouvé personne ayant travaillé dans cette industrie. Plusieurs descendants de la famille ont pu raconter des souvenirs et décrire sommairement les gestes qu'ils ont encore vu faire. Rapidement nous avons constaté que nous nous trouvions face à un outillage appartenant à plusieurs époques d'activité différentes. De plus le local a été récemment utilisé comme dépôt avant que la rénovation ne soit décidée. Toutefois un certain nombre d'objets se trouvaient encore à une place qui avait dû être immuable, comme le précisait bien le témoin, descendant de la famille, que nous avons fait venir sur place au début de nos travaux. Il n'avait plus pénétré dans l'atelier depuis une trentaine d'années et supportait assez mal que certaines choses aient déjà été déplacées. D'autres pièces, probablement plus anciennes et que nous avons ramassées sous des couches de débris, lui étaient par contre inconnues.

Plusieurs artisans fabriquent encore des «sonnettes» en Valais, mais ils utilisent une technique de fabrication différente, notamment la soudure autogène. L'aide d'un forgeron, encore actif à Martigny et grand passionné d'anciens outils, a été très précieuse pour comprendre certains détails des installations. Le Laboratoire cantonal a procédé à l'identification des produits chimiques et des métaux qui se trouvaient encore dans l'atelier.

Ainsi, grâce à de multiples sources de renseignements, nous avons tenté de décrire les principales étapes de la fabrication telle que la faisaient les Oreiller. Plusieurs procédés restent encore mystérieux et, pour les élucider, il faudra procéder à des essais sur place et avec l'outillage donné.

Histoire de la forge Oreiller

Les Oreiller descendent d'une famille valdôtaine établie à Bagnes au cours du XVII^{ème} siècle. Il n'y avait alors qu'une vieille veuve, «la sonnaillère de Sapey» qui fabriquait des clochettes dans la forge que son mari lui avait laissée. Pantaléon Oreiller construisit une forge pour fabriquer des sonnailles, couramment appelées «sonnettes» dans la région. Lors de la débâcle de 1818, le bâtiment fut emporté par les flots de la Drance et un descendant de la famille, François, put être sauvé de justesse. Une nouvelle forge fut alors construite plus haut, sur le torrent de Villette, au lieu dit «le Perray». La première construction était probablement en bois, puis fut petit-à-petit consolidée en maçonnerie avant de prendre l'aspect qu'on lui connaît aujourd'hui.

Une famille d'artisans

Avant de reprendre l'industrie familiale, François Oreiller fit son tour de France durant une année, ce qui lui valut ensuite au village la réputation d'«intellectuel». A côté du travail à la forge il cultivait quelques terres et élevait du bétail. Le torrent règle les périodes de travail. En hiver le gel et le faible débit rendent l'utilisation des machines hydrauliques impossible, on s'adonne alors à la réparation d'outils et à d'autres menus travaux. En été, par contre, l'eau est réservée en priorité à l'irrigation. Ainsi le travail à l'atelier ne suffit pas pour couvrir tous les besoins d'une nombreuse famille. L'épouse et les jeunes enfants travaillent donc la campagne et s'occupent du bétail.

François Oreiller a eu cinq fils, dont les trois cadets ont poursuivi le métier paternel.

Gustave Oreiller s'est spécialisé dans la fabrication de fourneaux potagers. Ces foyers en tôle, à trois plaques, ont amené un progrès dans maintes cuisines de la vallée où, d'ailleurs, ils remplacèrent avantageusement la crémaillère pendue sur le feu ouvert. Mais cette production s'essouffle avec la pénurie de métal pendant les deux guerres mondiales. Adrien transmet le métier à ses fils et c'est surtout Louis, puis son fils Léon, qui poursuivirent la fabrication de sonnettes. Le travail se fit un certain temps à la chaîne mais la collaboration entre frères et cousins devint souvent difficile. Les travailleurs de la plus jeune génération procédaient aux travaux les plus durs, notamment la découpe et le martelage de la tôle alors que les plus âgés se réservaient le façonnage, la pose des rivets et des poignées. Il semble cependant que chaque artisan ait connu toutes les étapes du travail et travaillé périodiquement pour son propre compte.

D'après l'outillage retrouvé sur place, les Oreiller ont aussi fait divers travaux dans leur forge: la fabrication et la réparation d'outils pour l'agriculture, le cerclage des roues, la fabrication de clous, de vis et d'écrous, de la plomberie, des réparations diverses.

La forge aurait eu besoin d'être modernisée, mais l'un après l'autre les Oreiller se tournent vers d'autres métiers, plusieurs devenant chauffeurs

ou mécaniciens. Après la guerre, la fabrique Oreiller a définitivement fermé ses portes. Le local a relativement été peu touché pendant quarante ans, quelques personnes y ayant fait parfois quelques menus travaux de ferronnerie.

Les sonnettes Oreiller

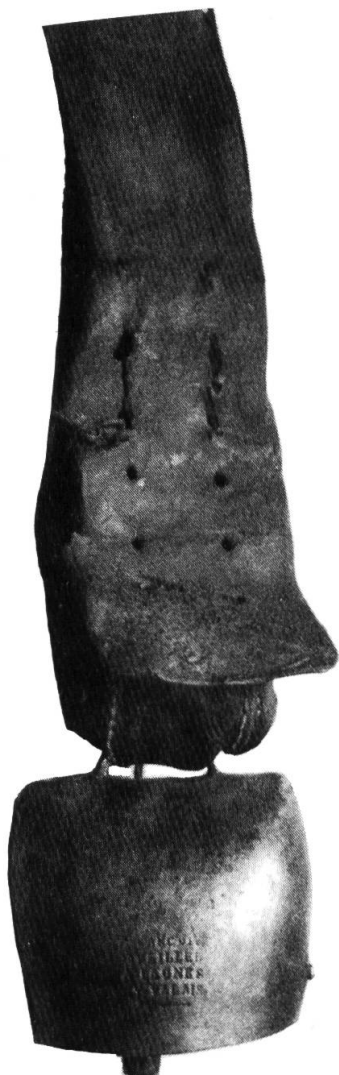


Fig. 1

Les sonnettes fabriquées par les Oreiller étaient relativement petites, puisque le bétail était aussi de plus petite taille qu'actuellement. Elles ont une forme plutôt carrée. Les sonnettes Oreiller ont eu une très bonne réputation, elles sont solides et d'une bonne tonalité, ce qui est déterminant. Malgré leur prix relativement élevé (entre 50 et 100 francs dans les années trente), les sonnettes se vendaient bien dans la vallée ainsi qu'aux foires jusqu'à Sion. Aujourd'hui elles conviennent encore pour le jeune bétail ou pour la période de stabulation. Les propriétaires de la région préfèrent ces sonnettes en tôle battue ayant un son caverneux aux clochettes coulées produisant un tintement argentin. Ils choisissent actuellement des modèles plus gros et plus ventrus auprès des deux fabricants établis au Châble et à Sembrancher.

La sonnette est une nécessité pratique pour l'éleveur, mais elle est aussi un symbole. Elle confère de l'allure à la bête, la singularise et reflète son statut ainsi que celui de son propriétaire.

Le bâtiment et les installations

Le bâtiment principal est situé dans une pente, au bord du torrent. Il comprend l'atelier, au niveau du sol, et, à l'étage, un appartement. Devant la porte de l'atelier, une grande pierre ronde qui servait au cerclage des roues. A l'intérieur se trouvent quatre grands foyers avec hotte, adossés aux murs.

Le fond est occupé par la martellerie. Un arbre de transmission est actionné par la roue verticale fixée contre le mur extérieur du bâtiment. Il actionne un martinet, lourd marteau auquel il imprime un rapide mouvement de va et vient (fig. 2). Dans une phase plus ancienne, il y aurait eu trois martinets. Dans l'état actuellement conservé, d'autres machines sont reliées à l'arbre de transmission par des courroies: une meule, une polisseuse, deux perceuses.

Les autres outils et machines se répartissent dans l'espace plus ou moins selon l'ordre d'utilisation. A gauche en entrant, on trouve un secrétaire, un établi, la cisaille qui servait à découper les grandes tôles. Puis les foyers où se faisait la première partie de la fabrication (fig. 3). Il y a encore un foyer tout au fond du local dont nous ne connaissons pas l'usage. A droite on trouve le foyer où se faisaient peut-être la finition et d'autres travaux. Plusieurs armoires permettaient à chaque artisan de ranger ses outils personnels réservés.

Un peu plus bas, sur le torrent, une petite construction abrite le foulon servant à la préparation de la glaise et à la fabrication de cidre. On le net-

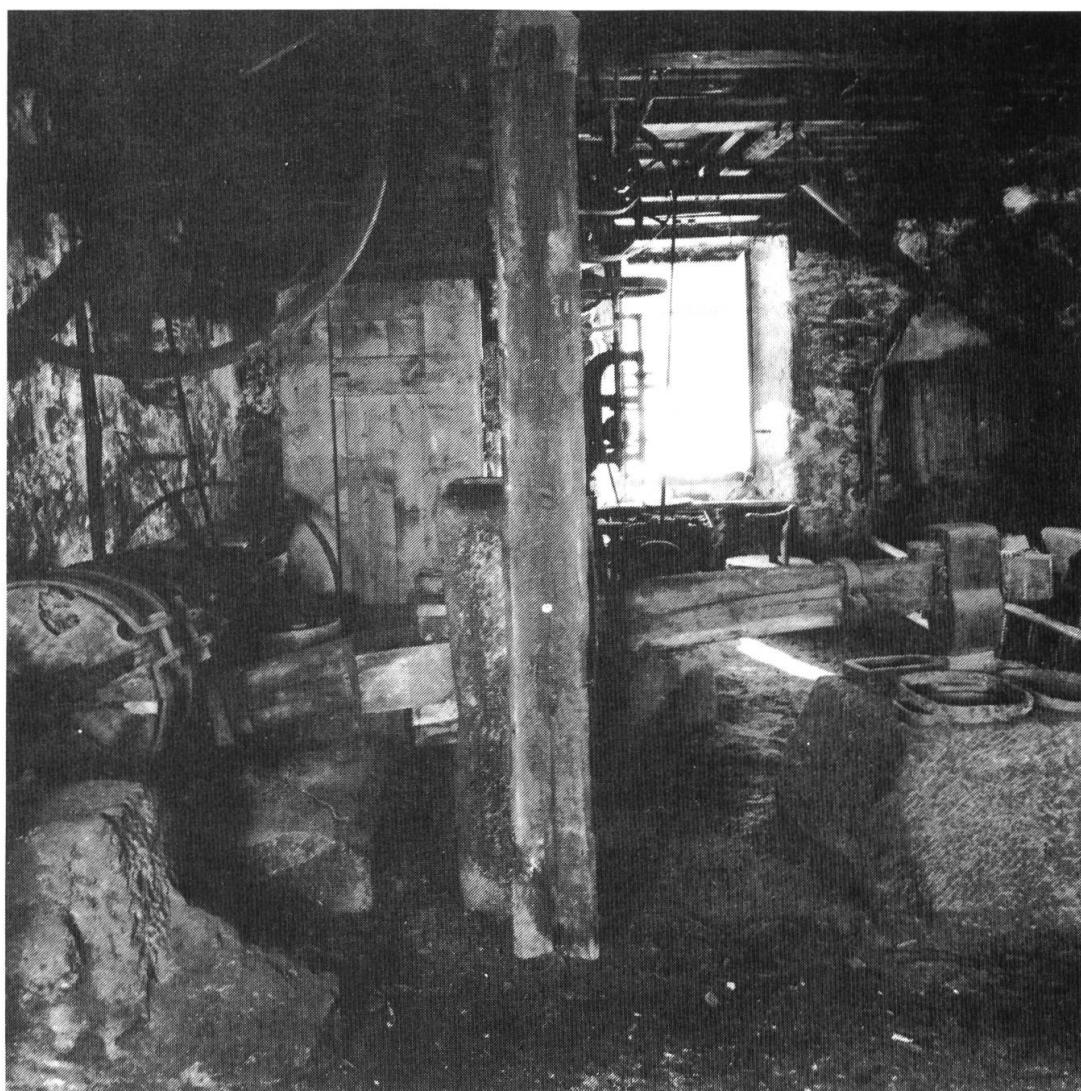


Fig. 2

toyait selon l'emploi. Un pressoir à vis centrale se trouve dans le même bâtiment. Le foulon était probablement mû d'abord par une roue horizontale située sous le bâtiment. Des ouvertures dans les murs laissent deviner l'emplacement de l'amenée d'eau. Ce système a été remplacé par une roue verticale placée directement sur le torrent.

La fabrication des sonnettes

Matières premières

La tôle de fer commandée à une entreprise de Vevey arrivait, deux fois par année, en train jusqu'à Sembrancher. Là il fallait charger la matière sur un char loué pour l'occasion et les acheminer à la forge. Le combustible, du charbon de bois, était à l'origine fabriqué sur place par François Oreiller, dans le talus voisin. Ses descendants ne le faisaient que rarement et préféraient le faire venir de Sierre. Il n'y avait pas de charbonnier au Châble. L'air indispensable aux foyers était mis sous pression par un «moulin cata-

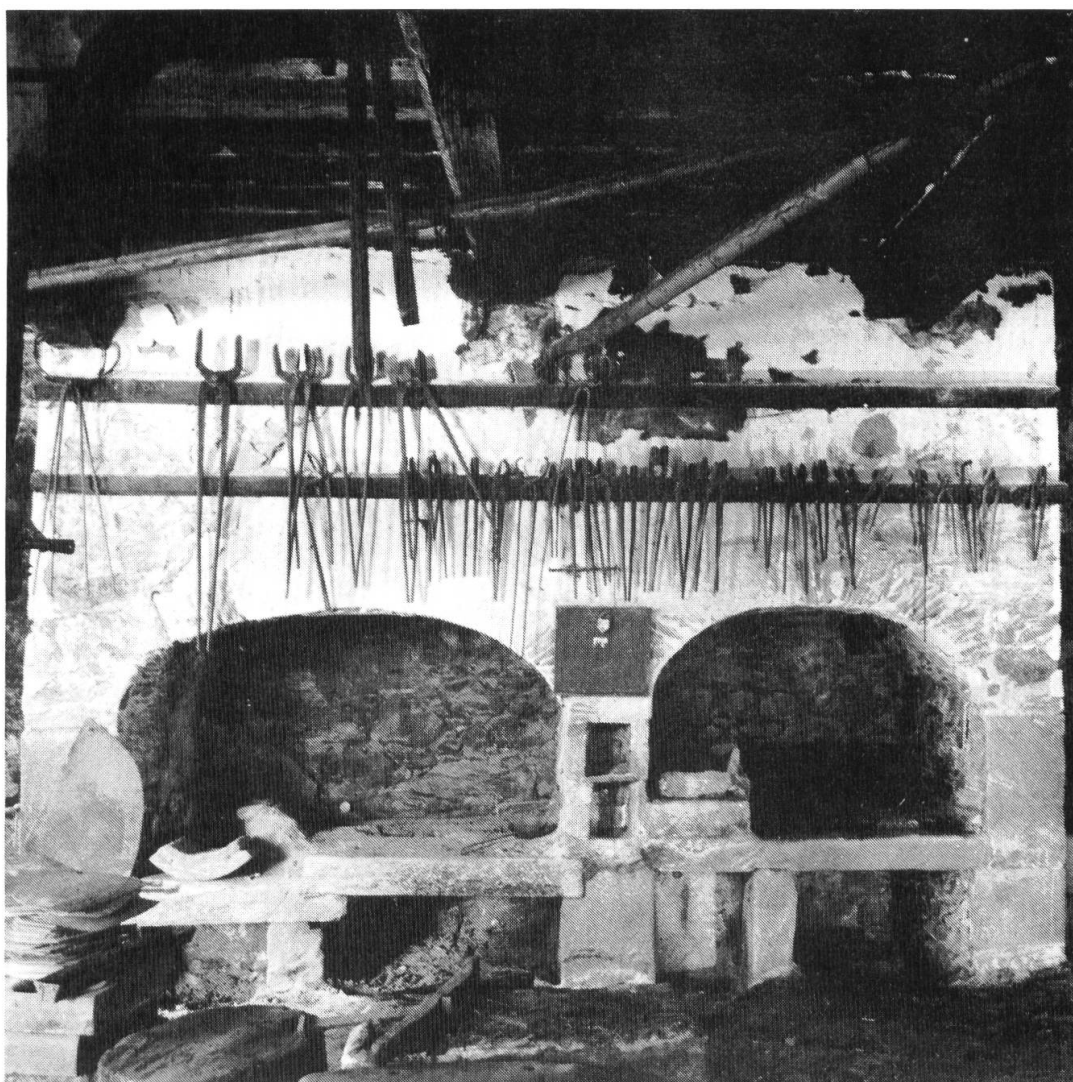


Fig. 3

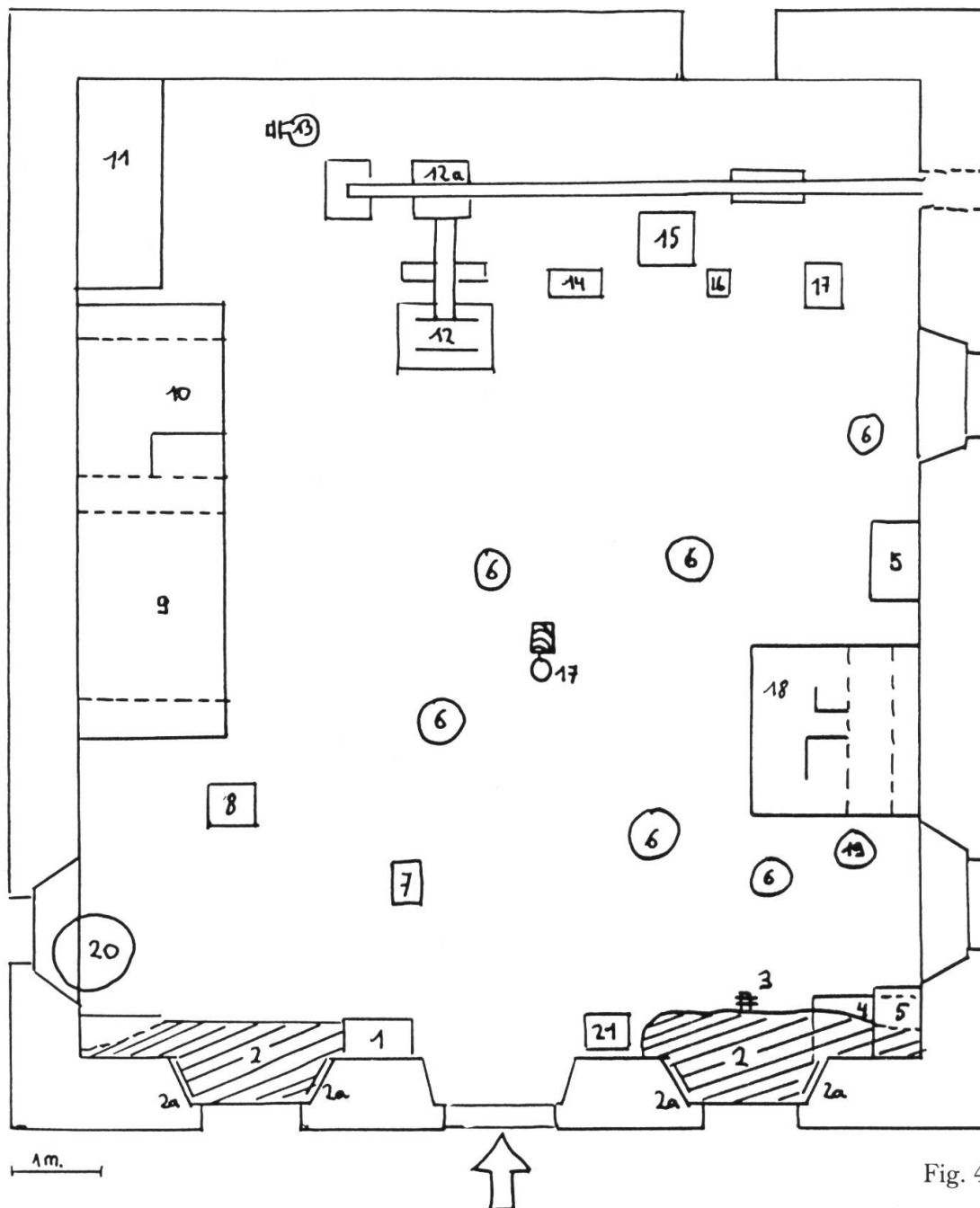


Fig. 4

lan» utilisant l'eau du torrent. Ultérieurement ce système a été remplacé par une soufflerie hydraulique. A cette fin, une seconde roue à eau a été installée sur le torrent, en amont de celle reliée au martinet. Finalement un soufflet électrique a été posé au centre de l'atelier et relié à tous les postes de travail.

Découpage et mise en forme de la tôle

La forme de la pièce est tracée à la pointe sur la tôle en fonction d'un modèle. L'ébauche est découpée à la grande cisaille (sur le plan, no 7). Deux trous sont percés à l'emboutisseuse (no 8) aux points qui délimiteront le pliage de la tôle et la forme exacte (fig. 5). La tôle est ensuite chauffée et martelée au martinet. Il faut qu'elle soit bien étirée et cette opération est

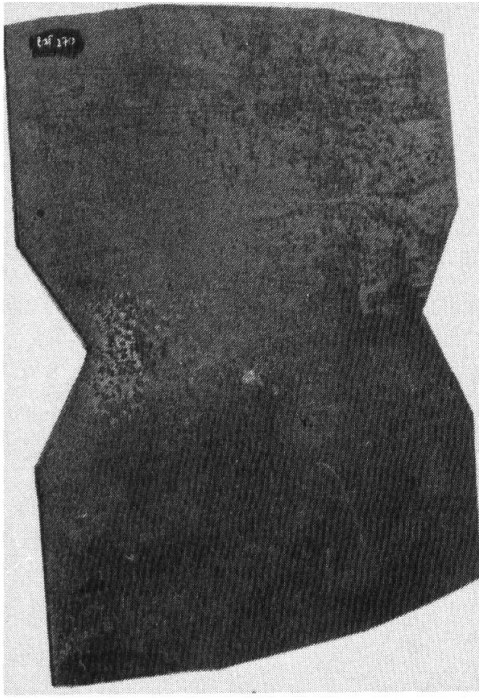


Fig. 5

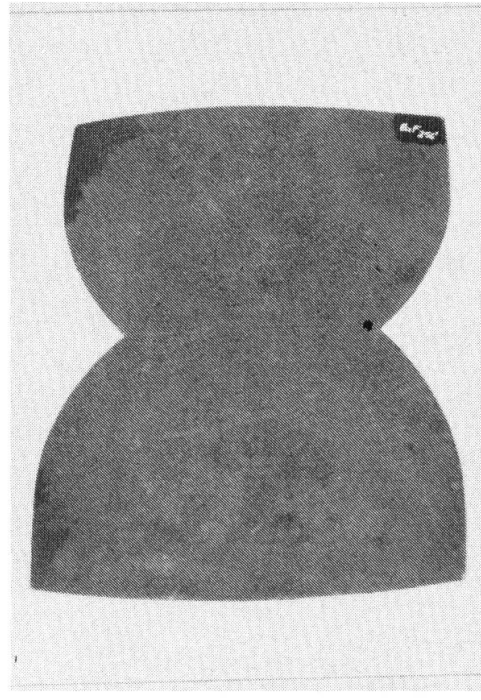


Fig. 6



Fig. 7

constamment contrôlée à l'aide de gabarits. Les bords sont alors définitivement arrondis, les trous pour le rivetage sont percés et la pièce marquée du poinçon des Oreiller (fig. 6). La tôle ainsi préparée est alors chauffée et martelée à la main sur un moule portant le forme arrondie de la moitié de la cloche (fig. 7). Elle est ensuite pliée en deux de façon que les bords se recouvrent légèrement. Deux trous sont percés et deux rivets posés depuis l'intérieur et arrondis sur la face externe à la bouterolle. Les ouvertures permettant le passage de l'anse sont pratiquées à l'aide d'un gros poinçon. La pièce est alors prête pour le brasage (fig. 8).

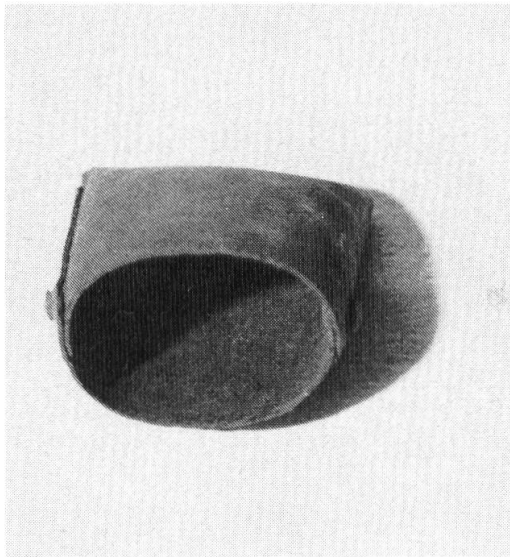


Fig. 8



Fig. 9

Brasage

Cette opération complexe et délicate détermine la qualité de la sonnette; la célébrité des Oreiller reposait en partie sur leur dextérité et un secret de fabrication.

La glaise, livrée par «un du Sapey» qui l'extrayait probablement sur place dans la «montagne formée de talc», se présente en blocs gris foncé que les Oreiller entreposaient dans une galerie du bâtiment du foulon. Mouillée au besoin et mélangée à de la paille coupée en petits morceaux de quatre centimètres environ, la glaise est pilée au foulon pendant près de trois heures puis transportée à la forge. Elle est alors travaillée sur une table et étendue au rouleau en grandes plaques.

Dans chaque sonnette à braser, l'artisan dépose quelques morceaux de cuivre (ou de laiton?) mélangés à du borax. Le laiton provient de douilles récupérées au stand de tir. La sonnette est ensuite bourrée de sciure et enveloppée de trois plaques de glaise. Celle qui recouvre l'ouverture est percée de deux trous par lesquels s'échapperont les gaz et les cendres de la combustion de la sciure.

Ces paquets sont mis à sécher sur une barre fixée dans le manteau d'un des foyers (no 10), à environ 1,5 m. du feu. Puis le séchage se poursuit plus près

du feu. La cuisson se fait dans le plus grand foyer (no 9). A un moment déterminé par la couleur de la flamme et de la glaise, le forgeron prend la pièce dans une grande tenaille et la fait pivoter. Cette opération réclame un tour de main particulier. Il s'agit de répartir le métal liquéfié dans tout l'espace restant entre les deux épaisseurs de tôle de chaque côté de la sonnette. Il faut à ce moment un feu violent et une descendante de la famille se souvient avoir dû aider son père et son fils, notamment pour actionner la perche réglant l'accès d'air au foyer.

Les sonnettes sont ensuite tirées du feu et refroidies durant une heure dans un bassin d'eau à l'extérieur du bâtiment. La glaise cuite est ensuite facilement brisée et rejetée dans le torrent.

Finitions

Après un dernier martelage, pour rectifier la tonalité, il reste à doter la pièce d'un battant. Celui-ci est fabriqué à partir de barres de fer rond, chauffé et aminci d'un côté au martinet. La tige ainsi obtenue est coupée à la bonne longueur sur le tranchet de l'enclume et recourbée pour être fixée (fig. 9). La sonnette terminée est polie dans la terre et brossée ou figolée à la meule.

Projet muséographique

Actuellement, la rénovation des deux bâtiments est entreprise par la commune. Il s'agit d'assainir les murs, rongés par l'humidité, tout en préservant le caractère de l'atelier. La reconstruction des roues à eau a été confiée à un charpentier. Les outils seront replacés à l'endroit de leur utilisation. La remise en état des machines doit également être envisagée. Il faut espérer que ces travaux soient assez prochainement réalisés pour qu'un essai de fabrication puisse avoir lieu. Comme l'outillage semble relativement complet, on peut imaginer réaliser un film de tout le processus de fabrication, avec la participation d'un forgeron connaissant encore assez bien ce type d'outillage et en fonction des données récoltées lors des interviews.

Les responsables locaux ont pensé à préserver la forge comme témoin d'une industrie autrefois célèbre. L'intérêt de ce projet est multiple. D'une part il permettra d'évoquer la vie et le travail de ces artisans ainsi que leur place dans la société villageoise. D'autre part, les techniques de fabrication, actuellement en voie d'oubli, représentent une richesse de savoir-faire très intéressante. Une présentation didactique de tous les travaux exécutés à la forge sera très captivante pour le public et utile pour les écoles.

Dans un avenir relativement proche, on peut donc imaginer que la forge Oreiller sera ouverte au public. Nous souhaitons éviter la simple fossilisation du lieu mais au contraire organiser des démonstrations et des visites accompagnées dans une forge pouvant fonctionner. Les données historiques et techniques devront être présentées parallèlement. Le Musée de

Bagnes envisage de monter une exposition sur les anciennes industries locales, dans laquelle ce projet s'intégrera particulièrement bien.

Il faut encore encourager la constitution d'une institution assurant la mise en valeur d'un tel patrimoine et organisant l'accès au public. La commune, propriétaire d'une scierie, et ultérieurement de plusieurs maisons typiques, le musée de l'habitat local et le centre de recherches historiques pourraient avantageusement s'associer dans ce but.

L'Association valaisanne des Musées locaux encourage vivement ce projet et le soutient concrètement par le travail de ses collaborateurs. Nous souhaitons vraiment que nos musées s'attachent de plus en plus à conserver de tels sites. Ainsi les musées préservent des ensembles et les connaissances qui donnent leur sens aux objets qu'ils collectionnent.

Légendes des illustrations:

fig. 1 Sonnette Oreiller, conservée au musée de Kippel, H. 13 cm, ϕ 9,5 cm (*photo Association valaisanne des Musées locaux*)

fig. 2 Le martinet (*photo Musées cantonaux, J.-Y. Glassey*)

fig. 3 Les deux grands foyers, cf. plan, n° 9 et 10. (*photo Musées cantonaux, J.-Y. Glassey*)

fig. 4: Plan de la forge. Situation le 10 mars 1988 (*Relevé du plan Thomas Antonietti*):

- 1 secrétaire
- 2 établi en bois
- 3 étau
- 4 bahut
- 5 petites armoires suspendues
- 6 enclumes, fixées sur des billots de bois
- 7 cisaille
- 8 emboutisseuse
- 9 foyer pour le brasage, avec hotte, bâti et tuyère
- 10 foyer de forge avec hotte, bâti et tuyère
- 11 forge (idem)
- 12 martinet, avec arbre de transmission, manchon à cames (12 a)
- 13 étau
- 14 meule (entraînement par courroie)
- 15 grande armoire
- 16 machine à percer
- 17 machine à percer
- 18 foyer de forge avec hotte, bâti, tuyères
- 19 enclume de cloutier
- 20 tonneau
- 21 balance romaine.

fig. 5 Tôle découpée, L. 34,5 cm (*photo AVML, H. Mariéthoz*)

fig. 6 Tôle découpée, martelée et arrondie, L. 25,5 cm (*photo AVML, H. Mariéthoz*)

fig. 7 Moule et marteau pour le battage et le façonnage des sonnettes (*photo Musées cantonaux, J.-Y. Glassey*)

fig. 8 Sonnette avant le brasage (*photo AVML, H. Mariéthoz*)

fig. 9 Battants de sonnettes, L. 17 et 12,5 cm (*photo AVML, H. Mariéthoz*)

Riassunto – La ferriera Oreiller di Bagnes, nel Vallese, a più di quarant'anni dalla cessazione dell'attività, è stata acquistata dal comune, che con l'ausilio dell'Associazione vallesana dei Musei locali vuol restaurarla e trasformarla in un museo didattico, accompagnato da dimostrazioni. Si è già proceduto a un inventario e a inchieste ergologiche e storiche.

Fondata per la fabbricazione di campanacci da una famiglia valdostana stabilitasi a Bagnes nel 17° sec., la ferriera passò poi a diversificare la sua attività con la fabbricazione di cucine economiche e di chiodi, con la riparazione di attrezzi agricoli e la cerchiatura delle ruote dei carri. I campanacci erano quelli in lamiera battuta, dapprima piuttosto piatti, in seguito più arrotondati.

Dopo una descrizione dello stabilimento (con tre forge e un fornello per la saldatura con cappa, un maglio e una gualchiera per l'argilla azionati da ruota idraulica, una cesoia, incudini su ceppi, morsa, mola a trasmissione, foratrici, armadi vari) e dei suoi annessi, si passa alla descrizione della fabbricazione dei campanacci (materie prime: lamiera importata, carbone di legna, aria per la ventilazione delle forge, dapprima messa sotto pressione mediante un mulino catalano, poi mediante un mantice elettrico); la lamiera è tagliata, forata là dove sarà piegata, poi riscaldata e martellata col maglio, forata per la chiodatura, nuovamente riscaldata e battuta a mano su uno stampo arrotondato (per darle la curvatura), piegata in due (in modo che gli orli si sovrappongano), chiusa dall'interno con due ribattini, perforata con un cesello per introdurre l'ansa; il campanaccio è indi saldato a fuoco, dopo avervi immesso qualche pezzetto di rame o di ottone mescolato a borace, ricolmando poi l'incavo con segatura, mentre all'esterno viene rivestito con argilla umida (con due fori in corrispondenza della bocca per la fuoriuscita dei gas e delle ceneri) poi fatta essiccare, infine raffreddato nell'acqua di una vasca all'aperto; la saldatura è l'operazione che determina la qualità del pezzo, che un'ultima martellatura perfeziona nella tonalità. L'inserimento di un battente, tratto da barrette cilindriche di ferro assottigliate, appiattite e ricurve a un'estremità, la politura con terra e la spazzolatura o la lucidatura con la mola completano l'oggetto.

R. Z.