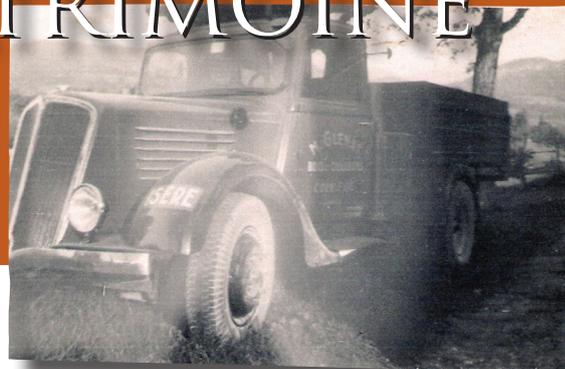




# HISTOIRE ET PATRIMOINE DE COUBLEVIE



Camion charbonnier - 1944

## COUBLEVIE : ENTRE RURALITÉ ET INDUSTRIE

Le groupe Histoire et Patrimoine poursuit son chemin depuis 10 ans, avec ses parutions.

Les habitants découvrent une partie de son histoire régulièrement à travers les récits, ponctués d'anecdotes, laissés par nos aînés. Vos témoignages nous encouragent à continuer et nous vous en remercions.

Nous découvrons une commune au passé rural mais dont le paysage bucolique a attiré de nombreuses familles industrielles désireuses de profiter de ce cadre paisible et ensoleillé pour construire leurs maisons de villégiature.

Traversée par la Morge au nord de la commune, faisant office de frontière entre Voiron et Saint-Étienne de Crossey, de nombreuses industries s'installèrent pour profiter de cette énergie naturelle et créer un développement économique.

De nombreux métiers, aujourd'hui disparus, offraient aux habitants de multiples services.

Maintenant Coublevie continue son évolution. Même si les industries se sont tuées au profit d'une démographie en hausse nous gardons la trace de ce passé qui a façonné la commune.

Christophe Jayet-Laraffe  
Conseiller délégué au Patrimoine

## INFOS

La salle des mariages rajeunie, en effet les peintures ont été refaites, et la fresque de Coublevie est mise en valeur.



## Les métiers disparus à Coublevie

### Le métier de charron-forgeron

Il fabriquait des chariots, des chars, des tombereaux, des brouettes...

#### Gaston Durif-Varambon (Témoignage de sa fille Mireille Martel)

Dans notre quartier « Le Plan » (actuellement au lotissement « Le Châtaignier »), mon père exerçait ce métier dans son atelier pour confectionner des outils agricoles ou les réparer.

Il possédait une forge ainsi qu'une enclume. Pour activer le feu, on tirait le soufflet de forge en cuir, grâce à une chaîne.

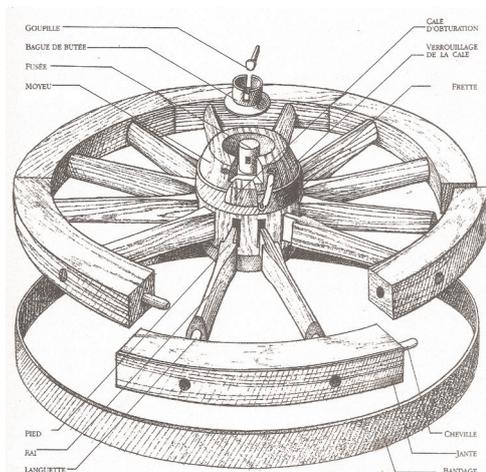
Il possédait beaucoup d'outils simples et ingénieux ainsi que des gabarits fabriqués selon un savoir faire transmis oralement.

Mon père faisait un peu de ferronnerie, mais il était surtout charron. Plus tard, il réparait des châssis de voitures.

Le charron avait une vraie connaissance du bois...la solidité des fabrications en dépendait. Il utilisait :

- L'ormeau pour le moyeu des roues,
- Le chêne (ou l'acacia) pour les rais des roues,

Le frêne dur pour les jantes qui doivent être solides et flexibles.



Éléments d'une roue

#### Fabrication d'une roue :

A l'aide de gabarits, selon le diamètre de la roue, il trace les rais en chêne, les jantes en frêne, les débite grossièrement avec la scie à ruban. Ensuite il façonne les rais à la main avec la plane et utilise des rabots concaves de formes différentes pour les jantes.

Le moyeu en ormeau est fabriqué grâce à un tour à bois, selon la grosseur de la roue. Il fixe à chaud, autour du moyeu, deux frettes (cercles en fer), pour éviter la fente du moyeu.

La construction de la roue autour du moyeu est minutieuse : enfoncer les rais dans le moyeu en le tournant, les régler pour l'équilibrage de la roue et pour la longueur désirée afin de délimiter le tenon qui entre dans la jante. Il utilisait des outils spécifiques : rabots courts, genre navette, guillaumes, guimbardes, wastringues, tous différents ainsi que diverses planes, ciseaux à bois, gouges, équerres, vilebrequin etc.

Pour dégrossir les pièces de bois : le riflard (longueur 55 cm) et la varlope (65 cm) qui servaient à finir les surfaces.

**Le cerclage des roues est précis :** il faut cintrer le fer entre les rouleaux d'une cintreuse, calculer le diamètre à l'aide d'une roulette, éventuellement raccourcir à l'aide d'une refouleuse ou allonger par martelage à chaud.

La forge est allumée.

Le fer est chauffé sur le brasier pour cercler plusieurs roues.

A l'extérieur, la roue est bridée sur une plaque **d'embâtement** quand le fer est rouge sombre, à l'aide de grandes pinces et de 2 ou 3 personnes, il est ajusté sur le contour de la jante, enfoncé au marteau et refroidi de suite en l'arrosant d'eau pour que le métal se contracte et compresse tous les éléments de la roue.

Il reste à faire les finitions avec précision.

Le cerclage des roues est un moment spectaculaire du charronnage.

Le métier de charron forgeron exigeait un savoir-faire transmis oralement. L'artisan travaillait en fonction des besoins, sans compter les heures. Quant au salaire, nous l'ignorons, car à cette époque, nous ne parlions pas argent.

« La forge, le bruit du marteau sur l'enclume, l'odeur du bois, les copeaux, les outils : tout cela est gravé dans ma mémoire. »

### Témoignage de M. René Mouton né en 1913 (le Taramont)

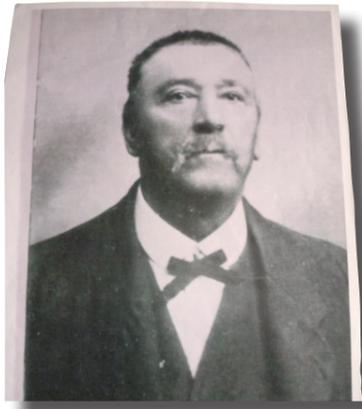
Mon oncle Pauly avait une forge à la Croix Bayard. Un grand soufflet alimentait le feu, mais comme mon oncle n'était pas très courageux, il avait inventé une sorte de grand disque avec des grands entonnoirs : quand le vent soufflait dans la tranchée de la Croix Bayard, celui-ci actionnait la roue qui entraînait le soufflet.

Certaines personnes inventaient des machines sans diplôme d'ingénieur !

### Témoignage de Nicole Signorini

Monsieur Bourde, charron Côte des Frères a cessé son activité en 1924.

Au-dessus du foyer se trouvait une hotte pour l'évacuation des fumées et à l'avant un soufflet en cuir qu'un aide actionnait à la main afin d'activer le feu.



Monsieur Bourde



Enclume atelier Bourde

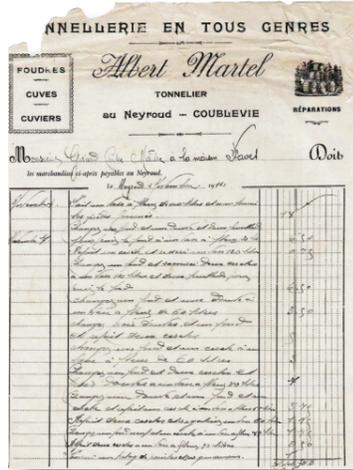
Foyer de la forge - atelier Bourde

### Le métier de tonnelier

#### Quatre Tonneliers :

Albert Martel, rue du Presbytère ; Delay – Goyet à la Tivollière ; Gaillard place du Bourg ; Mouton à la Ratz.

Jusque vers 1950, cette activité était florissante car la vigne était cultivée partout à Coublevie.



Facture Albert Martel

### Un tailleur d'habits, route du Guillon à Coublevie.

#### Témoignage de Madame Eliane Noir, ancienne directrice du groupe scolaire du Bérard.

Mon père Monsieur Barlet était tailleur d'habits et exerçait son métier à la maison au Guillon, où lui était réservée une grande pièce.

Nous l'appelions « l'atelier » ; elle lui servait aussi de salon d'essayage.

On trouvait là : une grande table en bois massif, un placard pour les réserves de fournitures (tissus et fils) et deux machines à coudre (à pédale bien sûr).

Il cousait tout le jour, assis sur sa table « en tailleur », c'est-à-dire assis sur ses jambes croisées.

A cette époque (jusqu'en 1940, à peu près), les Messieurs portaient le costume trois pièces (pantalon, veste et gilet).

La clientèle : c'étaient les commerçants aisés de la ville, car le costume « sur mesure » coûtait cher ; ce prix s'expliquait par le temps passé et la minutie du travail.

A la morte saison, ce travail changeait : le tailleur faisait des réparations : il réparait des poches, changeait un fond de pantalon, etc. ...

Une culottière, une giletière et une couturière à tout

faire (en l'occurrence ma mère), travaillaient pour lui. Et puis, avec l'arrivée de la guerre, tout a changé : les tissus manquaient... l'argent aussi !

La mode du « prêt à porter » a pris le pas sur le « sur mesure ». Et le métier de tailleur a disparu... ainsi qu'une certaine façon de vivre.

**NOTE :** Lors d'une émission sur TF1 le mardi 24 janvier 2017, Monsieur André Guilson (du nom de sa boutique), président de l'Association Formation Tailleur, disait :

- En 1959 : 300 tailleurs d'habits à Paris
- En 2017 : 50 tailleurs d'habits à Paris
- Pour confectionner un costume sur mesure : 70 heures de travail. Coût : 4500 à 6500€.

• Une seule école de formation à Suresnes (IRFA), créée en 2004, 2 ans d'études : 20000€ (coût des études).

Monsieur Guillerme (Guilson) est décédé en Avril 2018.

### La couturière à domicile

Les femmes avaient souvent recours à des couturières à domicile pour s'habiller ainsi que leurs enfants. Plusieurs couturières étaient installées à Coublevie comme Mademoiselle Hélène Tivollier au Villard, Mme Zanco au Camet. Cette dernière a cessé son activité en 1955.

**Anecdote :** pour les familles nombreuses de l'époque, les mères achetaient un grand coupon de tissu et faisaient faire le même modèle de robe pour toute « la nichée » Ces robes pouvaient ensuite servir à d'autres familles.

### Le tissage du chanvre à domicile

Le travail du chanvre était bien adapté au monde rural. En période creuse de l'hiver il était effectué dans beaucoup de fermes. Hommes et femmes transformaient la plante en fils. Les filaments placés sur une quenouille étaient filés au rouet par les femmes. Les hommes tissaient la toile sur des métiers à bras rudimentaires. Avec cette toile les femmes faisaient des vêtements, du linge, des draps rugueux mais très solides, les hommes des cordes. Le surplus était vendu aux négociants.

#### Témoignage de Mme Cochet :

Mes grands parents et mes parents ont tissé le chanvre à domicile jusqu'en 1910. Les métiers étaient dans la grange.

### Le métier de gantier (ère)

Entre le 18<sup>ème</sup> et le 19<sup>ème</sup> siècle, Grenoble était la capitale française de la ganterie : le gant de ville en chevreau, matière noble, celle d'une peau sur

la peau. Grâce à ses artisans gantiers, elle rayonnait dans le monde entier. Cette activité faisait vivre la moitié de la population de notre région.

#### Témoignage de Mireille Martel

Je me suis intéressée aux gants Perrin car j'avais une tante qui cousait pour cette maison.

L'entreprise Perrin à Grenoble fabriquait des gants pour les maisons de haute couture parisiennes qui réclamaient toujours de nouvelles créations.

**La matière :** la peau de chevreau est sélectionnée selon sa taille, sa finesse, sa souplesse, sa couleur. Après le choix de la peau, puis le **mégissage**, la coupe a lieu à l'aide de gabarits selon les tailles, avec un outil spécifique : **la main de fer** inventée par Xavier Jouvin.

#### Le travail à domicile :

Cette ganterie amenait aux ouvrières ou ouvriers dans les campagnes (dont Coublevie), des caisses de gants déjà coupés pour la réalisation de la couture et de la confection (environ 22 pièces assemblées pour faire un gant. Fils et aiguilles étaient fournis ainsi qu'une « mécanique à gants » numérotée pour coudre à la main.

Cette machine était composée d'une pince à mâchoires dentelées : les peignes, qui maintenaient serrées les parties à coudre.

Cette pince était montée sur un pied en bois et son ouverture se commandait par une pédale fixée sur un socle rond, reliée par une tringle métallique à l'une des mâchoires.

La gantière glissait l'aiguille entre chaque dent des peignes et réalisait ainsi des points réguliers.

#### Un travail d'appoint :

Chaque semaine, la maison Perrin venait chercher les gants terminés et en rapportait d'autres. Les gantières étaient rémunérées à la pièce. Elles ne cousaient que quelques gants par jour.

Ce travail était une source de revenus pour la famille. Le travail de gantière était très minutieux : il fallait avoir de bons yeux... et beaucoup de patience.

Peu à peu, l'ouvrière prenait le rythme de travail et gagnait de la rapidité.

Dans certaines communes, une gantière servait d'intermédiaire pour la réception et la livraison entre les ouvrières et la ganterie grenobloise.

#### Témoignage de Janine Balmey

Mon beau père habitait « côte des Frères » à Coublevie. Il travaillait comme **coupeur de gants** pour la maison Perrin de Grenoble.

Ayant un handicap de naissance, il avait obtenu un droit à la licence pour exercer ce métier. Il recevait les peaux brutes, de Grenoble. Il les étirait avec les poings et les assouplissait avec un maillet de façon régulière, afin que la peau ait la même épaisseur partout.

Il se servait de **gabarits** pour chaque pointure et utilisait de **gros ciseaux**



Mécanique à gants

*pour couper les gants.*

*L'été, il commençait le travail à 4 heures du matin.*

*En tapant sur les peaux, le bruit réveillait les voisins...*

*Il a cessé le travail en 1948.*

A partir de 1950, la ganterie grenobloise de luxe a décliné, et ces travaux à domicile ont disparu.

Actuellement, on compte seulement une ganterie à Grenoble : **M. Jean Strazzeri (M.O.F.)** dont la boutique est située 10 rue Voltaire. Il dirige la ganterie Lesdiguières-Barnier. Coût moyen de gants « ordinaires » : 68€.

## Le métier de cordonnier

M. Deschemaker, réfugié du Nord exerce dans un local place du Thomas pendant ses séjours durant les deux guerres.

### Témoignage de Gilbert Ravix

*M. Célestin Panizza, La Tivollière. Né en 1910, il arrive en France à l'âge de 12 ans. Il passe un certificat d'études à St Etienne de Crossey où il débute son métier de cordonnier avant de s'installer à Coublevie (actuellement rue des Jonquilles) à la Tivollière.*

*Il ressemelait des galoches ou il les cloutait avec des clous ronds.*

*Il travaillait beaucoup avec les cultivateurs pour réparer leurs brodequins cloutés.*

*Quand il manquait de travail il visitait les gens pour quémander de l'ouvrage qu'il rapportait quelques jours après. Un jour il eut l'idée d'aller demander au couvent des Chartreusines s'il n'y avait pas du travail pour lui. Il sonne, un trabichet s'ouvre et une assiette de soupe apparaît. La surprise passée, il a mangé la soupe. Croyant avoir affaire à un mendiant, la sœur lui avait donné à manger.*

*La clientèle était locale, il allait aussi sur St Julien de Ratz à pieds, à travers bois.*

*Il achetait son cuir (une pièce de 1m.) à Voiron aux anciens magasins Mazet rue Montgolfier.*

*Pour le transporter il le roulait sur le porte-bagage de son vélo qui avait des jantes en bois.*

*Il découpait les semelles et les faisait tremper dans l'eau avec un caillou dessus, pour les assouplir.*

*Il les frappait avec un maillet sur une « forme » en fer. Ensuite, il cousait la semelle avec une grosse aiguille appelée alène. Le fil était gros et il l'enduisait avec de la poix.*

*Malgré le tablier en toile, il était très bien habillé et portait toujours une cravate.*

*En 1947, M. De Maria, cordonnier, s'installe à La Croix Bayard, derrière le restaurant « Le Feu de Bois ». Il achète à M. Panizza son matériel y compris la machine à coudre.*

*Ensuite il a transféré son échoppe rue Grande à Voiron.*

## Le marchand de charbon

**Témoignage de Jean Glénat**  
**« Le Villard »**

*Mon grand père Martial Glénat né en 1882 fabriquait du charbon de bois.*

*Il coupait des morceaux de bois de 1m. de long pour construire une « charbonnière » avec une cheminée au milieu. Il fallait surveiller le feu, la nuit surtout, quand il faisait du vent.*

*Puis il le mettait en sacs et le livrait comme combustible. Les livraisons se faisaient avec une mule qui tirait un tombereau.*

*Par la suite avec son fils il vendait du charbon qui arrivait dans les wagons du VSB à la gare de Coublevie, lieu-dit « le Calvaire ».*

*Bien que n'ayant pas le permis, en 1939 il achète un camion pour effectuer les livraisons.*

*Les Allemands, en 1940, l'ont réquisitionné et voulaient également prendre sa mule.*

*Mais il a réussi à la garder et a repris ses livraisons avec mule et tombereau.*

*En 1940 son fils (qui était mon père), a été fait prisonnier.*

*En 1944 il achète un autre camion. C'était un Renault 1083, un gazogène bois, car il n'y avait pas d'essence. Pour son usage personnel il a refait du charbon de bois, mais il n'a jamais eu le permis.*

*En 1945, mon Père est rentré de captivité et a repris le métier.*

*Lorsque les livraisons étaient importantes, ils utilisaient le camion, sinon ils reprenaient mule et tombereau.*

*Moi-même, à 14 ans, j'ai travaillé avec mon père jusqu'à 20 ans, date de mon départ au régiment.*

*Les clients offraient le café ou autre chose à mon Père, moi je gardais la mule.*

### Témoignage de Nicole Signorini

*Pour livrer son charbon, M. Glénat emboîtait un sac de jute sur sa tête afin de se protéger. Ses mains étaient noires et il marchait courbé sous son sac de charbon, avant de le déverser.*

### Père Sanson, cantonnier. Témoignage de Gilbert Tivollier

*Je me souviens du Père Sanson qui a été cantonnier dans la commune vers 1940. Avec sa massette il cassait les cailloux au bord des routes pour boucher les trous. A cette époque elles n'étaient pas goudronnées et il fallait les réparer très souvent.*

**Crédits photos :** collections privées et groupe Patrimoine

**Textes :** Nicole, Mireille, Josette, Anne-Marie, Jean-Jacques



Martial Glénat au volant de son camion