

Département de la Dordogne  
**DOSSIER D'INVENTAIRE**  
PETIT PATRIMOINE RURAL BÂTI DU PÉRIGORD

**CONSEIL GENERAL**  
Conseil d' Architecture d' Urbanisme  
et d' Environnement de la Dordogne  
(C.A.U.E. 24)

**LA PIERRE ANGULAIRE**  
Fédération des Aînés ruraux  
de la Dordogne  
(Association loi 1901)



**Arrondissement** : Périgueux  
**Canton** : Vergt  
**Commune** : Veyrines de Vergt  
**Lieu-dit** : Le Grand But  
**Edifice** : Travail à ferrer les bœufs

**DOSSIER N°**

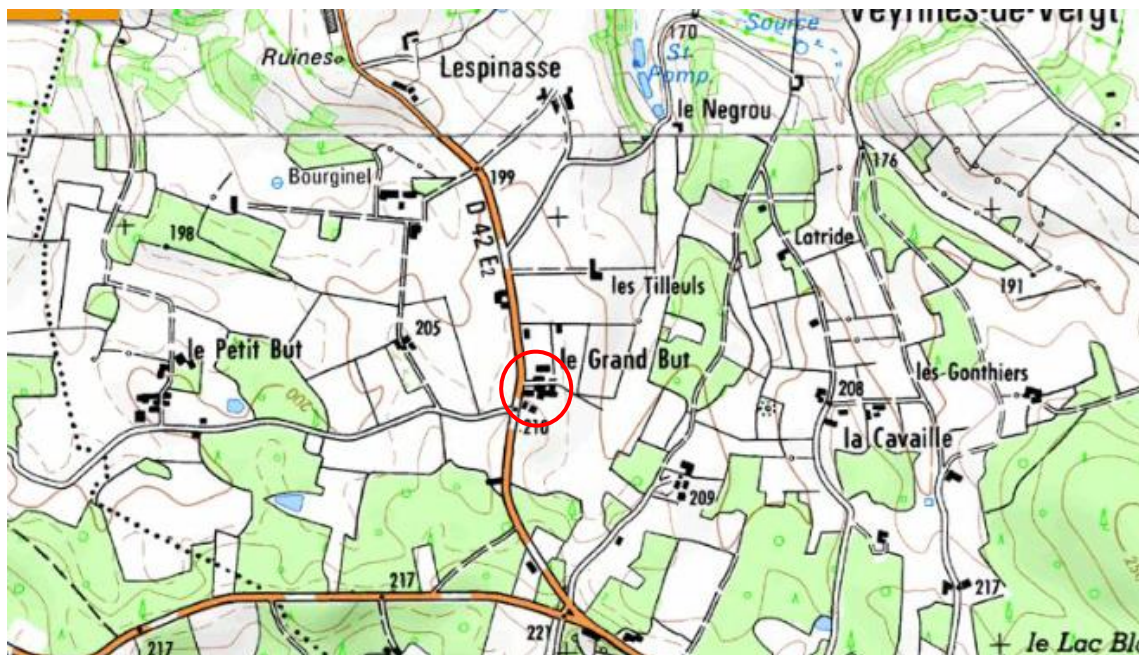
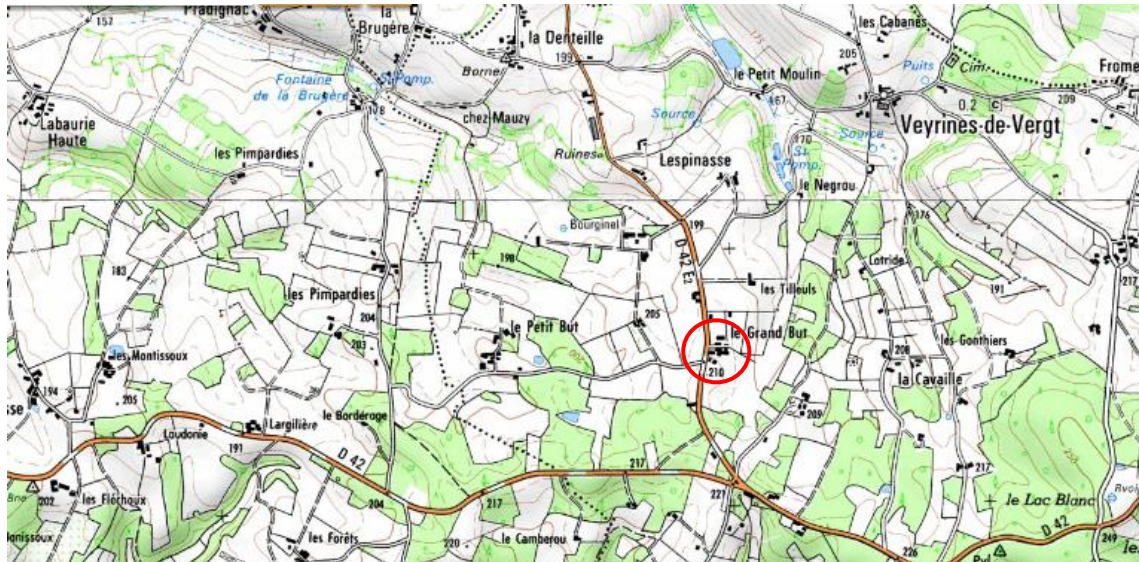
## LOCALISATION GEOGRAPHIQUE

Cartes IGN 1/25000° série bleue 19360 Lalinde

**Longitude** (référé au méridien international) : 0° 45' 46,41 »

**Latitude Nord** : 44° 59' 40,54 »

**Altitude** : 210m



**LOCALISATION CADASTRALE****Cadastre en date de :** 1938**Echelle :** 1/2500**Section :** A**Feuille n°** 02**Parcelle N°** 426(Travail) **Superficie :** a ca **Nature :** Bâti**Propriétaire :** Monsieur Jacques ROUBENNE**Parcelle N°** 556(Ancienne forge et local du travail) **Superficie :** 10a 74ca **Nature :** Bâti**Propriétaire :** Madame Valérie ROUBENNE

Au nord-ouest, ancienne forge et ancien emplacement du travail

Au sud-est, emplacement actuel du travail



## LOCALISATION CADASTRALE ANCIENNE

Cadastre en date de 1830

Echelle : 1/2500°

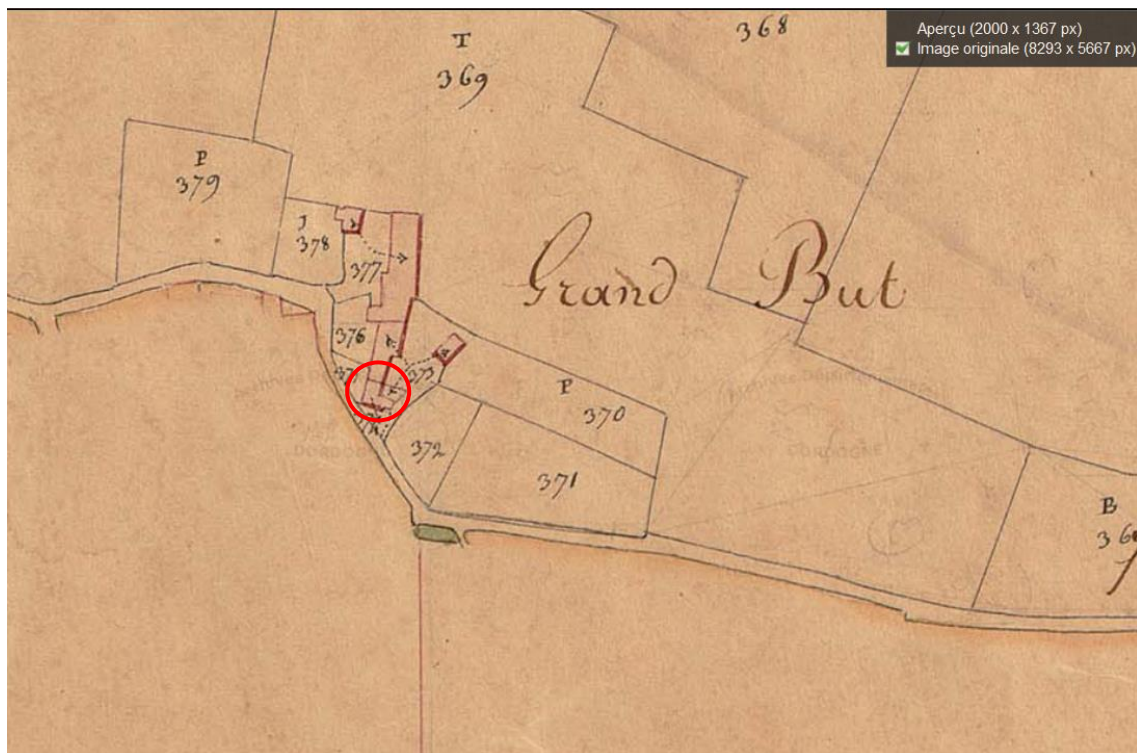
Section : A

Feuille N° 2

Parcelle N° 373 Superficie 4a 00ca Nature maison, bâtiments ruraux, cour

Propriétaire : M DAUBISSE

Parcelle N° 374 Superficie 70 ca Nature bâti



Nord



La propriété des deux parcelles passe d'Antoine DAUBISSE à M PRIVAT dit ROUGIER, forgeron, puis à son gendre M BERTRAND, époux d'une fille DAUBISSE. C'est le père de Jacques ROUBENNE, également forgeron, qui a acquis la propriété du Grand But de monsieur PRIVAT, dont on retrouve la marque sur divers outils(croissant, faucille,...)



**PHOTOGRAPHIE AERIENNE**



**CARTE DE BELLEYME**





DESCRIPTIF GRAPHIQUE

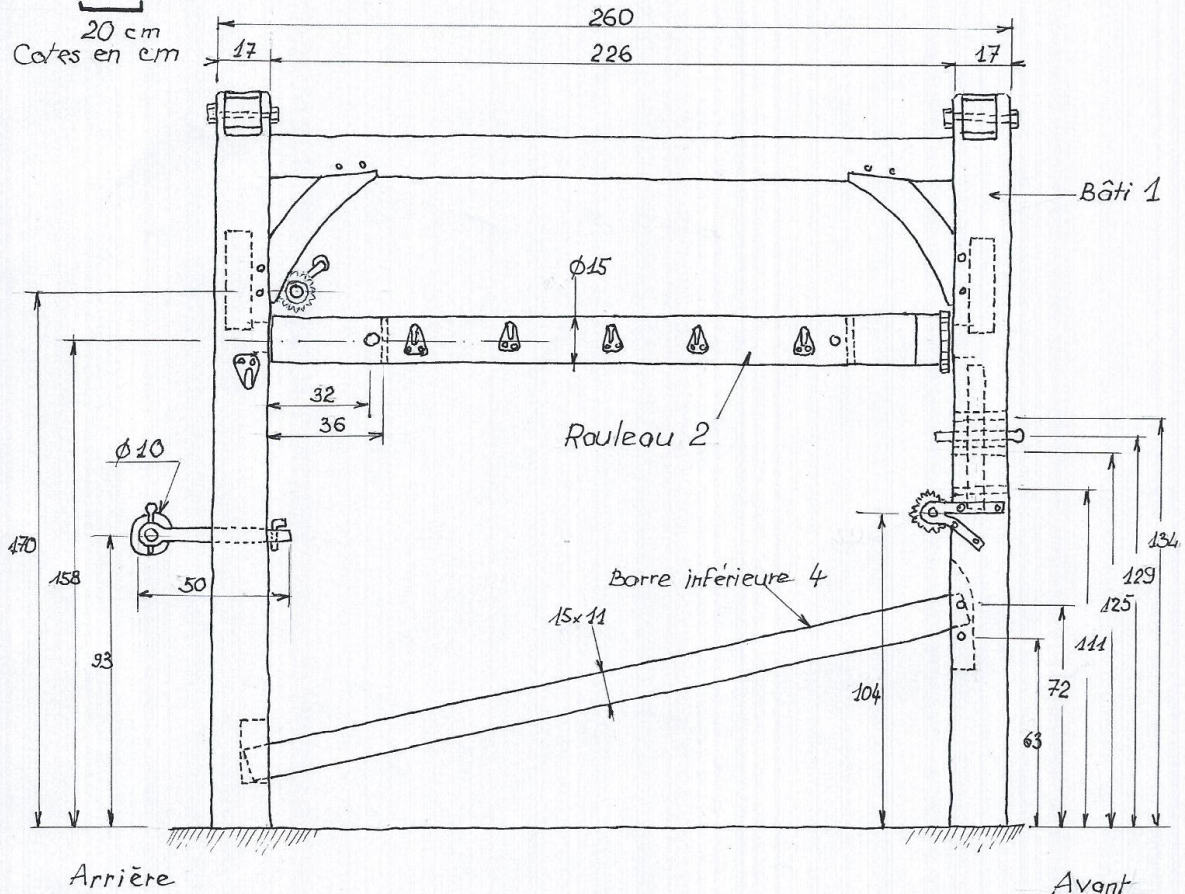
# TRAVAIL DU GRAND BUT

## VEYRINES DE VERGTS

Vue de face

Echelle 1/20

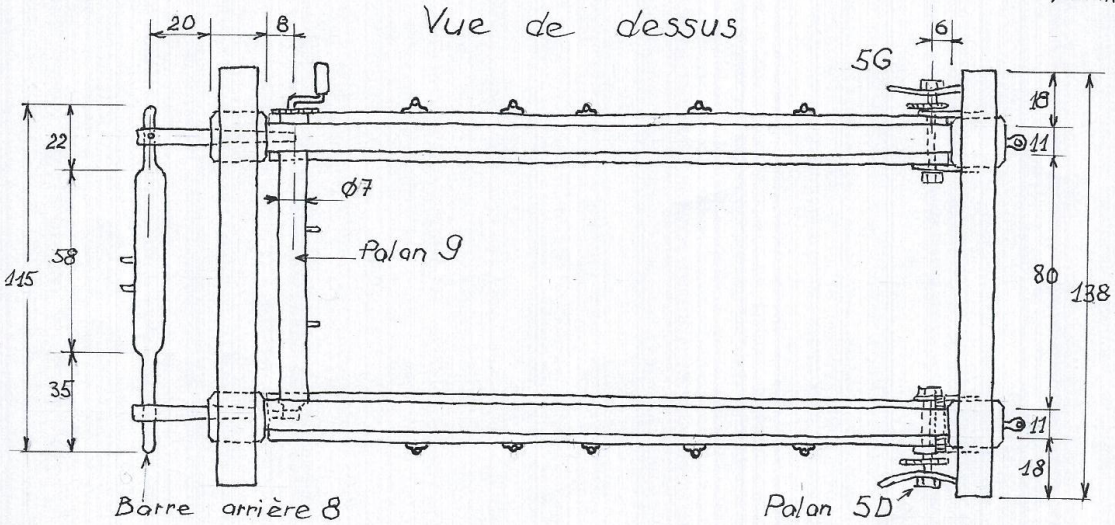
20 cm  
Cotes en cm



Arrière

Avant

Vue de dessus



Barre arrière 8

Palan 5D



# TRAVAIL DU GRAND BUT

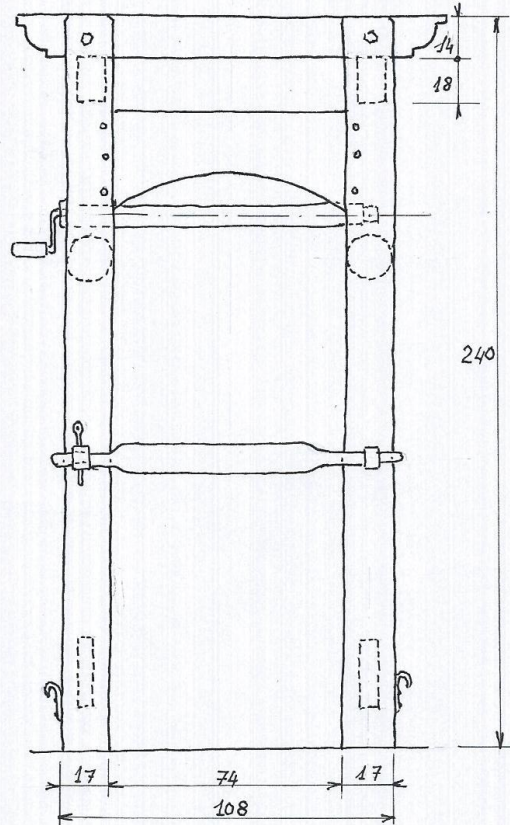
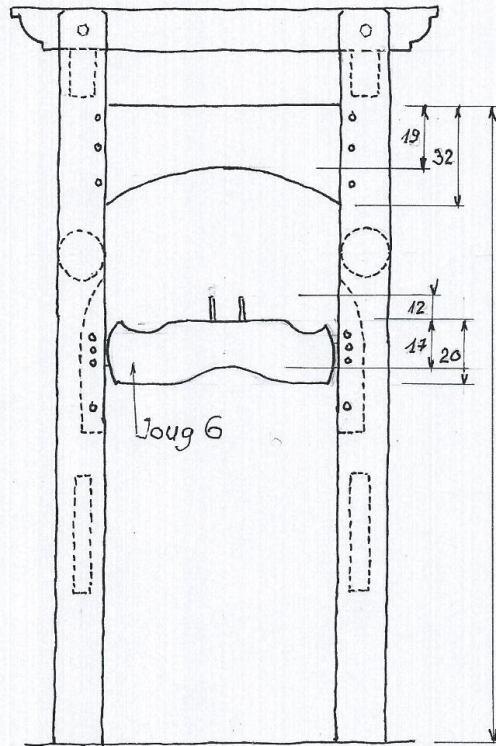
## VEYRINES DE VERGT

Avant

Arrière

Echelle 1/20

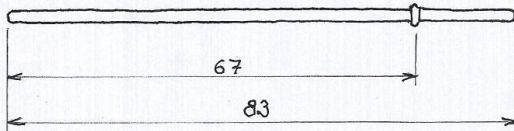
20 cm  
Cotes en cm.



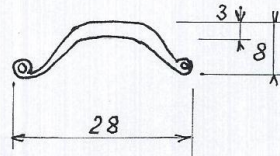
Echelle 1/10

10 cm  
Cotes en cm

"Cabillot" 3



Etrier 7



**DESCRIPTIF PHOTOGRAPHIQUE**

Vue d'ensemble –bâti ①



Rouleau de droite vu de l'extérieur, à droite ②





Traverses basses vues de l'avant (4) joug (6) et étrier pour immobiliser la tête (7)



Palan avant droit (5D)



Palan arrière vu de la gauche ⑨



Barre arrière en position « gros animaux » ⑧





Suspentes (10)



Fixation des suspentes



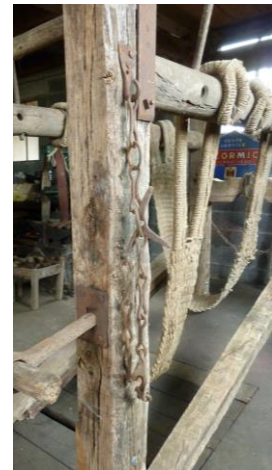
Goupille d'immobilisation de  
la barre arrière



Roue à cliquet de réglage du  
rouleau de droite(absent à gauche)



Joug (6) en position « cheval »



Suspente (10)





Caisse à outils



Boutoir pour parer la corne des pieds



Outils de ferrage



Divers fers et clous



Joug de traction

## DESCRIPTIF

L'appareil est dénommé localement tramail. Bien qu'il ait été démonté depuis très longtemps (environ 30 ans), restauré et remonté récemment, il est complet, doté de tous ses appareillages, ce qui paraît très exceptionnel.

Il n'est pas ancré dans le sol et son orientation peut être modifiée, raison pour laquelle elle ne figure pas sur les cartes et plans. Autrefois l'appareil avait son grand axe orienté nord-sud l'entrée (arrière) étant au sud.

Il est constitué d'un bâti **1** en chêne dont les quatre poteaux verticaux étaient, à l'origine, plantés dans le sol du local mitoyen avec la forge, qui l'abritait. Ces poteaux ont été sectionnés au niveau où ils entraient dans le sol lors du démontage et les parties inférieures vermoulues reconstituées par des entures boulonnées. Ces poteaux sont reliés entre eux par des traverses horizontales, et la structure est rigidifiée, sur les grands cotés par des liens et, sur les petits cotés, par des pièces de bois hautes et taillées en arc dans leur partie inférieure. Le tout, assemblé par tenons et mortaises, est assujéti par des chevilles. Ces chevilles fabriquées au moment du remontage de l'appareil ont une tête de section carrée, pour faciliter le démontage éventuel, ce qui est une création du propriétaire. A l'origine, elles affleuraient.

Sur chaque grand côté, un rouleau **2** pièce de bois cylindrique horizontale, est emboîté dans les poteaux par ses extrémités, également cylindriques, mais de diamètre inférieur. Chaque rouleau est percé diamétralement de quatre trous cylindriques, deux à chaque extrémité, décalés de 90 degrés. Cinq crochets métalliques auxquels sont suspendues les sangles sont alignés sur une génératrice du rouleau. De l'arrière vers l'avant, les deux premiers retiennent la première sangle dénommée suspente par les professionnels. Le quatrième et le cinquième retiennent la deuxième suspente, pour les gros animaux. Pour les petits animaux, la suspente arrière était fixée au troisième et quatrième crochet. Quatre barres métalliques **3** permettaient de manœuvrer les rouleaux grâce aux perçages qu'ils comportent et de les bloquer en position de travail. Le rouleau de droite comporte à l'avant une roue dentée à cliquet anti-retour qui permettait de l'immobiliser après ajustement de la tension des suspentes.

Au bas de chaque grand côté, une barre de bois **4** pouvait être positionnée entre les poteaux pour attacher les membres antérieurs. Elles comportent un tenon à chaque extrémité. Celui de l'arrière s'engage dans une mortaise ajustée, qui n'existe plus suite à la restauration des poteaux. Le tenon de l'avant glisse verticalement dans une mortaise du poteau avant, ouverte vers le haut. Lorsque le tenon arrière est engagé dans sa mortaise, la hauteur de la barre peut être réglée, à l'avant, grâce à une goupille métallique, en fonction de la taille de l'animal.

Sur la face arrière de chaque poteau avant est positionné, grâce à des étriers métalliques, un palan **5D** et **5G** constitué d'un axe métallique équipé d'une roue à cliquet (19 et 24 dents) et d'une tige métallique boulonnée sur l'axe, utilisée comme manivelle. Cet appareillage permettait, grâce à une courroie, de tirer le pied pour que la sole des sabots de l'animal soit dirigée vers le haut.

Un joug **6** est placé entre les poteaux avant. Il est réglable en hauteur grâce aux tenons qu'il comporte de chaque côté, ces tenons pouvant glisser dans les mortaises taillées dans la face intérieure des poteaux. Elles comportent quatre perçages dans lesquels une goupille métallique peut être engagée, de chaque côté, pour positionner et immobiliser le joug. Celui-ci est réversible, une position étant destinée à attacher les animaux à cornes et l'autre à la contention des chevaux au niveau de l'encolure. Une sorte d'étrier métallique **7** prolongé de chaque côté par une chaîne est fixé à l'avant de chacun des poteaux avant. La partie droite est réglable grâce à une clavette. Cet accessoire servait à immobiliser la tête.

A l'arrière se trouvent deux barres de bois cylindriques de faible diamètre. La plus basse **8** est engagée dans deux anneaux tubulaires soudés chacun à une tige métallique de section carrée traversant librement, d'avant en arrière les poteaux arrière. La tige métallique comporte deux



mortaises dans lesquelles peut être placée une clavette, ce qui permettait de positionner cette barre au ras des poteaux ou sensiblement en arrière pour les très gros animaux. Cette barre de bois peut être dégagée des anneaux ou y être bloquée avec une goupille métallique traversant l'anneau gauche et la barre de bois.

Une autre barre (9) parallèle à la précédente, placée plus haut sur la face avant des poteaux arrière, positionnée par des étriers métalliques constitue un autre palan. Il comporte une roue à cliquet (21 dents) et une manivelle, pour lever les pieds arrière. Un «crochet inférieur», fixé en partie basse de chacun des cotés extérieurs des poteaux arrière est destiné à immobiliser les membres arrière en position naturelle. Ces crochets ont disparu en raison des réparations de la base des poteaux.

Enfin, deux suspentes (10) en fibre végétale (chanvre ?) tressées permettaient de soulever l'animal pour faciliter sa manipulation et l'empêcher d'exercer une poussée excessive sur le bâti. Ces sangles sont larges (30cm), pour répartir la pression sur le thorax et l'abdomen de l'animal et comportent deux brides de 1m de longueur et 10cm de largeur chacune à chaque extrémité, munies d'un œil que l'on engage dans les crochets des rouleaux. La suspente arrière est plus longue que la suspente avant en raison de l'anatomie de l'animal. La longueur totale de celle située à l'avant est de 3,80m et celle située à l'arrière est de 4,10m. Une autre suspente, en mauvais état est sensiblement plus petite : sa longueur est de 2,90m, sa largeur de 20cm, et ses brides 40cm de longueur à une extrémité et 70cm à l'autre extrémité.

Une toile était tendue entre les poteaux arrière pour se protéger des déjections de l'animal.

Le long du poteau arrière droit, est suspendue à un crochet la chaîne grâce à laquelle le bovin en attente de ferrage était attaché à un anneau scellé dans le mur de la forge.

Les fonctions de ces différents appareillages et leur utilisation sont décrites en annexe.

NB Le plancher et le carton posés au-dessus de l'appareil n'en font pas partie.

## HISTORIQUE

Comme de nombreuses forges de village ou de campagne, la forge du Grand But a été reconvertie en atelier de mécanique de proximité pour assurer l'entretien du matériel agricole et des véhicules automobiles de toutes sortes. Le travail du Grand But est actuellement installé dans le hangar construit à la suite de cette reconversion et désaffecté depuis que monsieur Roubenne a pris sa retraite.

Initialement, il était installé dans une petite maison située à l'angle sud de la route départementale D42E2 de Vergt à Sainte Alvère et d'une petite voie desservant le lieu-dit en direction de l'est. La forge était installée dans la partie ouest du bâtiment et le local abritant le travail lui était contigu.

Le travail a été utilisé aussi longtemps que la traction animale avec des bovins a été pratiquée, c'est-à-dire jusqu'au début des années 60 du XX<sup>e</sup> siècle. C'est le père de l'actuel propriétaire qui a été le dernier utilisateur, avec le concours de monsieur Robert Farge. Ce dernier, qui nous a expliqué en détail le fonctionnement de l'appareil, a aussi exploité une forge à Lespinasse, lieu-dit situé à guère plus d'un kilomètre, au nord du Grand But. Il nous a indiqué qu'il en connaissait un dans le bourg de Salon tout proche, ce qui permet de penser qu'il existait une forte densité de ce type d'établissement. On le conçoit aisément quand on connaît la vitesse de déplacement des bœufs.

L'ancienne forge de monsieur Roubenne est un véritable musée, car il a conservé les outils et fournitures nécessaires au travail de la forge. On y trouve en particulier des ébauches de fers à bœufs encore liées entre elles avec la plaque du fabriquant, malheureusement cassée. On y trouve aussi les outils de « soins » vétérinaires pratiqués à la forge, le travail étant utilisé pour immobiliser les animaux et, bien sûr, tous les outils du forgeron ainsi que la caisse à outils qui est un petit coffre à pieds et non pas une simple caisse. Monsieur Roubenne possède également un tour pour métaux antique, véritable pièce de musée mais qui fonctionne encore.

Ce travail comporte de nombreux accessoires que l'on ne voit pas habituellement. On peut donc se demander si cet appareil est simplement complet ou s'il a été équipé de ses divers palans par un forgeron particulièrement inventif. L'étude d'autres travaux dans la région devrait permettre d'y répondre.

## SOURCES ORALES

Jacques ROUBENNE  
Robert FARGE



## **DEVENIR DE L'INSTALLATION**

Monsieur Roubenne est très soucieux de la conservation des choses anciennes et notamment de celles qui ont constitué son environnement professionnel. C'est la raison pour laquelle, lorsqu'il n'a plus été utilisé, il a démonté l'appareil et stocké tous ses éléments. Ils sont restés en l'état pendant plus de 30 ans Il l'a restauré et remonté récemment avec l'intention de l'exposer sous un appentis afin qu'il soit abrité et visible depuis la route. Sa conservation est donc assurée.

## **RENSEIGNEMENTS ADMINISTRATIFS**

### **Nom et prénom des rédacteurs :**

Marylène Beau  
Alette Grelier  
Josette Mayeux  
Luc Mayeux

**Dossier achevé le :** 5 Novembre 2012

**Date de dépôt au CAUE**

## ANNEXE

### LE FERRAGE DES BŒUFS

Le travail ne servait pas seulement à ferrer les bœufs ou les vaches, bien que ce soit sa fonction principale. On y recourait aussi pour ferrer les chevaux rétifs et pour soigner le bétail, ce qui faisait du forgeron maréchal-ferrant un vétérinaire de campagne de proximité dirions-nous aujourd'hui. Ces soins consistaient à soigner les blessures, notamment des pieds, à couper la queue des chevaux de trait, pratique aujourd'hui abandonnée, à sectionner les cornes présentant une courbure anormale et dont la croissance aurait blessé l'animal (à l'époque, les bovins n'étaient pas écornés comme aujourd'hui, pour pouvoir être liés au joug),

Lorsque l'on doit utiliser le travail, la barre arrière inférieure 8 et les suspentes sont déposées, Le joug 6 est placé en bonne position (bovin ou équin). Les barres latérales 4 sont installées. On fait entrer l'animal par l'arrière de l'appareil et on l'empêche de reculer en installant la barre 8 dans l'une de ses positions, selon sa taille. On le lie au joug 6 et si besoin, on lui passe sur le front l'étrier 7 pour immobiliser la tête. Pour les chevaux difficiles, on pouvait aussi utiliser un tord-nez, instrument de contention brutal mais très efficace. Les suspentes 10 étaient engagées dans les crochets des rouleaux, celles de l'arrière installées en position intermédiaire s'il s'agissait d'un animal de faible taille (âne, par exemple) et les barres latérales réglées en hauteur, à l'avant. Les suspentes étaient alors tendues grâce à la rotation des rouleaux entraînés par les barres métalliques 3, sur le principe du cabestan. Ces barres ont une longueur telle qu'engagées dans le rouleau, elles butent sur la partie haute du bâti et empêchent que la rotation s'inverse et que la sangle se détende. Ceci concerne le rouleau gauche, le droit ayant une roue à cliquet permettant un réglage fin de la tension en position de travail.

Les fers sont posés sous les pieds, en diagonale. Par exemple, on ferre le pied avant droit et le pied arrière gauche simultanément, le pied arrière droit étant attaché au poteau arrière droit grâce à une courroie attachée au pied, faisant un tour sur le « crochet inférieur » et dont l'autre extrémité est nouée au poteau. Le membre postérieur à ferrer est tiré en arrière grâce à une courroie qui passe derrière la barre inférieure pour rejoindre la barre supérieure 9 à laquelle elle est fixée. La courroie est alors enroulée sur ce palan grâce à la manivelle qu'il comporte, du côté gauche. La rotation inverse est empêchée par le cliquet. La courroie tendue jusqu'à ce que le dessous du sabot soit orienté vers le haut. Le membre antérieur est fixé sur le dessus de la barre latérale au niveau du « genou » qui est anatomiquement le carpe. Une courroie est attachée au pied et son autre extrémité est fixée au palan 5D du poteau avant droit, et la courroie tendue jusqu'à ce que la face inférieure du pied soit orientée vers le haut.

Le maréchal et son aide, le ferrage étant en général effectué à deux, procèdent alors à la dépose des fers usés, au parage de la corne (du pied) et à la pose des fers neufs qui sont ajustés à chaud, comme pour les chevaux. Les fers, à l'époque que nous évoquons étaient fabriqués en série et vendus par des grossistes. Au début, ils étaient simplement ébauchés, la sole était plate et la languette dans le même plan. Ils n'étaient pas percés Le forgeron devait les retravailler à chaud. Plus tard, ils étaient fournis déjà mis en forme, c'est-à-dire avec la sole bombée et étampés, la languette pliée d'équerre. Celle-ci était courbée à la forme du sabot au moment de la pose. Comme cela a été indiqué dans l'annexe du dossier du travail de la Courdie, à Sainte Alvére, il y avait différentes tailles et les fers des pieds arrière étaient d'une pointure plus petits que les fers des pieds avant. Souvent, un seul fer était posé sur le sabot extérieur du pied avant, en raison de la difficulté d'accéder au sabot intérieur, relevé le long du flanc de l'animal. Lorsqu'une diagonale était ferrée, on libérait les membres entravés et on effectuait la même opération sur l'autre diagonale. On détachait alors la tête du joug après avoir dégagé la barre 4 pour laisser sortir l'animal par le côté.



Les bœufs arrivaient par paire et étaient ferrés en une heure et demie, environ. La fréquence du ferrage était variable, en fonction de la chute éventuelle d'un fer, ou de son usure liée à l'intensité du travail et à sa nature (chemins ou champs). Certains jours, huit paires de bœufs étaient en attente d'une nouvelle ferrure, et les bouviers restaient manger la soupe chez le forgeron avant de repartir.

Comme indiqué ci-dessus, le maréchal était aussi vétérinaire et à ce titre pouvait fabriquer des fers orthopédiques pour corriger une anomalie du pied ou une attitude défectueuse.

