

# Fondeurs de cloches et forgerons de sonnailles en Suisse

## Complément au livre «Schellen, Treicheln, Glocken» / «Sonnailles et Cloches»

Depuis l'édition en 1996 de ce livre - encore disponible chez l'auteur - nous avons découvert en Suisse quelques fondeurs de cloches de vache et forgerons de sonnailles qui n'ont pas été mentionnés à l'époque.

## Fondeurs de cloches de vache

**Léon Gachoud** à **Zenauva** (FR) est mentionné en 1869. Sa marque de fondeur est en forme de demi-lune.

Durant le XVIII<sup>ème</sup> siècle déjà, il est mentionné la production de clarines de bronze dans la ferme «Pra-Prévond de Vers-l'Eglise» à **La Roche** (FR). Dès 1655, les frères Scherly, forgerons de sonnailles, occupaient déjà cette maison, ainsi que leurs descendants. Toutefois, aucune pièce marquée par eux n'a été trouvée à ce jour.

**Stéphane Brügger** à **Villars-sur-Glâne** (FR) a repris la fonderie de cloches de son père.

**Pierre André Gurzeler**, fondeur d'art à **Fribourg**, fabrique parfois des clochettes pour les mouton avec sa propre marque. Il coule aussi en plein air devant le public. Pour les plus grandes clochettes, il se sert des installations de Stéphane Brugger.

Peu après la fabrication de ses premières clarines par son fils **Noé Rime**, **René Rime** à **Botterens** est décédé durant l'été 2000. Sa fonderie a été fermée.

**Jules Guillaume** à **Villariaz** (FR) est décédé durant l'hiver 2000.

Une belle cloche de 11 livres est marquée en demi-lune **Giovanna et Decotterd fondeurs Mossel-Glane**. Est-ce S. Decosterd, fondeur-mécanicien à Châtillies près d'Oron, qui aurait fabriqué une pompe à incendie, en 1920 ?

**Jacques Galster** (\*1768 +1844) était forgeron-maréchal à **Estavayer-le Gibloux** (FR). Une cloche de vache est marquée **JACQUE GALSTER MAITRE MARCHAL A ESTAVAYER LE GIBLOUX** en grandes lettres isolées.

**Niklaus Schopfer** à **Saanen** (BE) était probablement un parent de la famille de fondeurs Schopfer. Il aidait dans l'atelier et mettait, de temps en temps, ses initiales N S. Ses clochettes de 1826 ainsi que les cadres de ses marques de fondeur sont identiques à ceux de **Samuel Schopfer père**.

**Kohler** à **Riedtwil** (BE) a arrêté de couler des cloches en 2004, après le départ à la retraite du maître fondeur Moll.

Une cloche est marquée en demi-lune **H. Bailod Neuchatel**. S'agit-il d'un fondeur ou d'un commerçant ?

**Cernier** (NE) Cette fonderie était une succursale de **François Humbert** à **Morteau**, de 1859 à 1862.

Il n'y a pas d'indications sur le fondeur **EE. Jacot** à **La Chaux de Fonds** (NE). La marque est droite, en 3 lignes.

**Serge Huguenin** à **La Chaux-de-Fonds** a repris la fonderie **Blondeau** de son beau-père. Il a créé des nouveaux timbres, un rectangulaire, un en demi-cercle: Huguenin-Blondeau Fonderie.

**Daniel Mottaz**(\*1838 +1916) à **Bressonnaz**, près de Moudon, successeur de **Cavin** à **Vuillens** a coulé des cloches entre 1886 et 1915. En 1898, il a également fondu un canon.

**J. Scaglia** à **Yverdon** aurait également produit des cloches. Nous ne connaissons pas les dates de production.

Un fondeur **Viglino** a travaillé à **La Sarraz**, probablement dans les années 1930.

La **fonderie Albertano** à La Sarraz est exploitée par **Didier Albertano** et **André Rovero**, associés depuis 2002; Franco Albertano participe encore à la fonte de cloches dans une nouvelle fonderie établie dans la Grande Rue. Ils ont créé un nouveau timbre et une série de cloches Alinghi America's Cup 2003.

**Louis Jaquet fils Vallorbes** (VD) est marqué en 3 lignes sur une cloche. Il s'agit plutôt un fondeur que d'un commerçant.

Charles **Frédéric Victor Nicole** (\*1759 +1823) est né **au Chenit** (VD). Comme soldat en Hollande, Il apprit le métier de maréchal-ferrant lorsqu'il était engagé comme soldat pour la Hollande. De retour à la Vallée de Joux, il fut connu sous le nom du Hussard. Il s'est établi comme maréchal-ferrant, coutelier, taillandier et accessoirement fondeur de cloches de vache. Sa forge se trouvait Derrière la Côte, chez les Golay, maison Magnenat. Ses clochettes de vache portent la marque **NICOLE** ou **NICOLE AU CHENIT** sur une ou deux lignes. Son épouse, Louise, était la fille de Samuel-Olivier Meylan, le premier horloger de la Vallée de Joux.

Les registres de **L'Abbaye - Le Pont** (VD) mentionnent **Jean David Louis Mouquin** (\*1760 +1824), le seul de son nom. Est-ce le fondeur de cloches?

**J. Boldrini** à **Nyon** a utilisé comme moule une cloche de R.V.Galli à Tavannes.

**Louis Cachin**, (\*1849 +1932) a coulé quelques cloches à **Rolle** à l'atelier du Martinet vers 1900. Son frère Jean (\*1860 +1943) était aussi fondeur.

A **Coppet** (VD), **Jacques Dreffet** a fondu des cloches monumentales et des canons. **Jean-Daniel Dreffet** (\*1746 +1817 à Genève) était maître fondeur de cloches en 1774. Ses fils **Jean-François Dreffet** (\*1786 +1826 à Genève) et **Barthélémy Dreffet** (\* ? + ?) étaient aussi fondeurs.

La fonderie de cloches à **Vevey** (VD) existait de 1626 jusque vers 1900. **Richenet** en a été le premier maître. **Pierre Dreffet** (\*1752 à Coppet +1835), fils de **Jacques**, a repris la fonderie **Richenet** en 1780. En 1798, le neveu **Marc Treboux** (\*1784 +1846) travaille comme apprenti. Par la suite, il sera associé et, en 1811, propriétaire de la fonderie de cloches. **Samuel Treboux** (\*1814 +1888) et **Gustave Treboux** (\*1855 +1898) étaient aussi des chefs de l'entreprise. En 1835, la fonderie a été déplacée à l'endroit où se trouvera vers 1910 la fabrique Nestlé à **Plan-sous-Corsier**. **Pierre Dreffet** a coulé des cloches d'églises, mais aussi des clarines, marquées de **A VEVEY DREFFET** en deux lignes.

Antoine **Louis Golay** (\*1774 +1825) à **Morges**, fils de l'horloger Henri Golay au Chenit, est mentionné comme fondeur de cloches en 1794 et en 1797. Il travaille avec son frère. Dès 1813, il avait son atelier à la Rue du Bluard 2. Son fils, **Jean-Louis Golay** (\*1798 +1858), a repris le commerce et l'a transféré en 1836 à Moulin Dessous, près de la gare actuelle. Sous la direction de Jean **Jules Louis Henri Golay** (\*1827 +1901), des cloches de toutes les grandeurs ont été coulées jusque vers 1900. Les marques de fondeur étaient: **GOLAY, L.G. A MORGES** (1820) et **GOLAY A MORGES** (1870)

**Pierre André Tschantz**, forgeron de toupins à **Bière** (VD), a commencé en 2004 à couler des cloches en bronze. Ce sont des pièces tout à fait uniques, car la cloche mère en argile est détruite après chaque coulée. Il invente de nouvelles formes, hors des schémas traditionnels. Son fils Anthony est sur le point de le rejoindre dans son atelier. Anthony a débuté la fabrication de sonnettes d'une qualité prometteuse.

Voici les dates de naissance des **Cabantoux** à **Genève**: **Jean-Pierre Cabantoux** père, (\*1736 + 1799), **André Cabantoux** fils, (\*1773 + 1826). Un Andre Cabantoux, Maître monteur de boites figure dans le dictionnaire des horlogers genevois. Sa raison sociale figure dans un acte notarié de 1794.

**Philipp Walpen** a reconstruit la fonderie de cloches dans le cadre du musée local à **Reckingen** (VS). Depuis l'automne 2004, il coule occasionnellement des cloches pour le bétail devant sa forge à **Fiesch**, comme il avait appris de son père. Il n'a pas encore trouvé le sable idéal.

Dans le canton de Lucerne, il y avait probablement un fondeur de clarines vers 1750. Une cloche, haute de 25 cm, est exposée au Musée des Cultures à Bâle.

**P. Birchler** à **Einsiedeln** (SZ) a coulé des cloches en 1906. Elles ont une marque de fondeur en demi-lune: „...Fabrikant...Suisse“ et les initiales de l'éleveur. Elle sont décorées de manière imprécise.

**Libingen / Mosnang** (SG). Le paysan et forgeron **Josef Anton Wohlgensinger** (\*1774 + 1852) et ses fils **Josef Fridolin** (\*1807 +1851) et **Johann Othmar** (\*1813 +1853) ont coulé des cloches pour bétail de 1807 à 1853. En 1853, le neveu / cousin **Johann Anton Wohlgensinger** (\*1822 +1897) a repris l'entreprise. En 1856, il abandonnera la ferme et déplacera la fonderie dans le village. A l'exposition de commerce à Lichtensteig, en 1873, il présenta quatre cloches en bronze qui coûtent 15, 20, 25 ou 30 francs. En 1878, l'inventaire était vendu aux enchères. La plupart de leurs cloches sont décorées de fines fleurs sur une tige et de motifs qui se répètent. Elles n'ont pas de marque.

**H. Heinrich Senn** a coulé à **Wil (SG)** entre 1856 et 1874. La marque de fondeur « ... Wyl » en demi-lune se trouve à l'intérieur et à l'extérieur de la cloche. Il se servait de grands motifs de cire comme les fondeurs de cloches d'église et les Moser aux Grisons. Il avait probablement une succursale à **Wattwil**.

**J. Schneider** à **Rothenbach près de Wattwil** a œuvré en 1888. Il a coulé des clochettes en bronze ainsi que des meubles en fer.

**BREGGER & C SOLOTHURN** est marqué en demi-lune sur une cloche de 6 livres. La décoration imprécise suggère plutôt un fondeur peu expérimenté qu'un commerçant.

## Forgerons de sonnailles

Les toupins de Suisse romande (type Morier/Schangnau) sont faits de tôle de fer ou d'acier de 2 à 2,5 mm d'épaisseur. Hautes de 20 à 50 cm en général, elles ont une forme arrondie et une "gueule" rétrécie plus ou moins ouverte selon les tonalités souhaitées. Les soudures sont meulées, les bords entrecroisés, rivés et brasés. Le battant est forgé d'une tige de fer épaissie au bout et produit un son mélodieux qui dure. Cette forme remonte au XVI<sup>e</sup> siècle.

Les sonnettes valaisannes sont faites de tôle d'acier de 3 mm. Elles sont hautes de 15 à 22 cm, de forme ovoïde. Leur gueule est ovale, peu rétrécie. Une tige de fer, plus épaisse au bout, sert de battant. Cette forme est très ancienne.

Les sonnailles de la Suisse centrale, aussi dites Schwytzoises, sont faites de tôle d'acier de 2 à 4 mm, hautes de 20 à 55 cm. La partie supérieure est ventrue, arrondie. Les parois sont droites ou en forme de lyre et aboutissent à la gueule rétrécie, rectangulaire. Les demi-sonnailles sont soudées bout à bout, sans croisement. La soudure reste bien visible. Un gros battant de clarines, soit une boule ou poire de bronze, de laiton ou de fer et tenue par une tige de fer, produit un son court et fort. Ce genre de sonnailles a été créé au XIX<sup>e</sup> / XX<sup>e</sup> siècle. On distingue deux types, soit le type du Muotathal d'une part, ayant la plus grande coupe de section ovale, les épaules arrondies, les parois en forme de lyre et le type de Dallenwil d'autre part, ayant la plus grande coupe de section en forme de lentille, les épaules en «dos de chèvre», les parois droites. Il y a des formes de transition avec des éléments de chaque type.

Les tapes du Tessin ou de Römer sont en tôle de fer ou d'acier, hautes de 6 à 20 cm, les angles francs, la gueule rectangulaire, peu élargie. Les bords sont entrecroisés, rivés et brasés. On met un battant de clarine. Cette forme, au battant plus mince, a déjà été fabriquée par les Celtes il y a plus de 2000 ans. On la retrouve autour de toute la planète.

Les tapes de Tenconi sont en tôle d'acier de 2 à 5 mm, hautes de 6 à 30 cm. Les angles sont arrondis, surtout au dos, les parois parallèles, l'ouverture ovale. Les bords sont soudés bout à bout. Le battant de clarines est fondu, en général, par Gusset. Cette forme a été développée et brevetée au XX<sup>e</sup> siècle à Airolo. Chaque fabricant l'a plus ou moins modifiée.

Les sonnailles de la Suisse orientale rappellent une coquille dont la pointe a été coupée. Elles sont forgées d'une pièce de tôle, parfois décorées d'une ligne méandrique, laitonnées dans le paquet d'argile. Leur coupe de section et gueule sont lentiformes. L'anse et la bélière du type celte sont forgées d'une seule pièce et passées à travers la partie supérieure de la sonnaille. Une tige de fer, un peu plus épaisse au bout, sert de battant et crée un son harmonieux qui dure. Accordées par trois elles forment un jeu d'armailli. Elles sont fabriquées en majorité dans le Tyrol, essentiellement à **Grins** et **Strengen**, comme décrit dans le livre «Sonnailles et Cloches».

Plusieurs générations de **Bessler à Hindelang (Allgäu)**, **Scherl à Schnann** et **Pettneu, Schuchter à Pfunds** et plusieurs forgerons à **Fulpmes (Tyrol)** ont fabriqué des broutards et des toupins de parade.

Il y a aussi de nouveaux noms chez les fabricants de toupins, sonnailles et tapes, surtout en Suisse centrale.

Depuis que **Paul Jornayvaz à Château-d'Oex (VD)** a réduit son activité, vers 1999, **Pierre Turrian**, chaudronnier à **Château d'Oex**, forge de très bons toupins et des sonnettes valaisannes. Il a repris les moules de Maillard à Châtel St-Denis en 1996.

**Pierre-André Tschantz à Bière (VD)** forge des toupins et sonnettes valaisannes de toutes grandeurs depuis 1995. Il invente des sonnailles de différentes formes et les noircit à la manière des armuriers. Selon le désir de son client, il applique des motifs décoratifs en relief, parfois émaillés à la manière des fabricants de montres; ses talents de réparateur de cloches endommagées sont reconnus par les collectionneurs. Il coule lui-même les battants et a commencé à fondre des cloches en bronze. Son fils **Antony** se prépare à prendre la relève. Leur site internet: [www.cloche.ch](http://www.cloche.ch)

**Daniel Gebhard à Ballens (VD)** avait fabriqué quelques sonnettes en fer en 1980.

**José Herren**, ferblantier à **Grandson** fabrique depuis quelques années et occasionnellement des toupins du type Morier et d'influence Suisse centrale. Après la destruction de son ancienne forme en bois par le feu, il a fait fabriquer un moule en acier.

Quelques vieux toupins en fer sont frappés de la marque **L. Monod Fils Corneaux (NE)** en majuscules. Le forgeron est mécanicien sur machines agricoles

En 1650, les frères **Markus, Johann et Jakob Scherl du Tyrol** se sont installés comme fabricants de toupins à **La Roche (FR)** où ils ont pris le nom de **Scherly**. Les trois frères sourds-muets, forgerons de sonnailles, dont parlent souvent le père Firmann et les frères Albertano, étaient probablement leurs descendants.

**Jean Firmann**, arrivé à **Bulle** en 1906, a fabriqué de grandes sonnailles de parade en 1910 déjà. Les premières étaient faites d'une à trois pièces de tôle mince. Les toupins de plus de 40 cm étaient renforcés d'une pièce elliptique de tôle sous l'anse. Ils étaient marqués d'un petit timbre ovale „J. Firmann serrurier Bulle“. Dans les années 1930, après la marque à la tête de taureau, il a frappé une marque en forme d'armoiries, comprenant un chamois en relief et «ALPINA». Les deux moitiés de la sonnaille étaient formées à la presse, ensuite forgées à la main et brasées dans le feu de la forge.

**Stéphane Brugger à Villars-sur-Glâne (FR)** a repris l'atelier et la marque «P. Morier à Morges» de son père. Sollicité par les collectionneurs, il a commencé à produire aussi des sonnailles avec sa propre marque.

**Jean Pierre Paux (\*1973)**, mécanicien à **Besencens / St. Martin**, forge depuis 2002, comme hobby dans un atelier bien équipé, des sonnettes arrondies en six grandeurs et quelques toupins de parade de la grandeur 10 dans une matrice. Les coups de marteau sont bien visibles. Il les marque de -PAPAUX- en lettres isolées et les recouvre d'un vernis. Lors de manifestations populaires il forge aussi en plein air, devant le public.

**Jean-Marc Egger** n'est plus en Valais. Il n'a pas fait les sonnettes du St-Bernard. A **Fribourg** il forge à nouveau quelques toupins de parade.

Son copain, **Louis Brodard**, a collaboré durant quelques années avec **Werner Helfer**, mais s'est retiré en été 2001.

**Werner Helfer à Jeuss (FR)** forge depuis 1998 des toupins de parade de différentes grandeurs et des sonnettes valaisannes. Il marque son nom de lettres isolées.

**Werner Egli à Plaffeien (FR)** est décédé en 1997.

**Dissenbach à Grône (VS)** a fabriqué des sonnettes valaisannes. Il les a marquées de son nom composé de lettres isolées.

**Les frères Oreiller à Bagnes** ont produites certaines sonnettes par une méthode inconnue ailleurs, même en Savoie. Il s'agit certainement d'un brasage, que l'on retrouve encore aujourd'hui dans la production de Jean

Daban a Nay (France). Les sonnettes terminées étaient remplies de sciure et de borax et d'une poignée de cartouche. Elles étaient ensuite entourées d'une coque de terre glaise, préalablement affinée au foulon avant d'être pétrie avec des brins de paille, si possible de la paille d'avoine riche en carbone. La coque d'argile était fermée hermétiquement, ensuite des trous étaient ouverts. Quand c'était bien chauffé, on pouvait sortir cette sciure qui brûlait. La terre glaise venait rouge comme du fer. Les frères Oreiller savaient à quel moment il fallait retirer la coque du feu. Ils prenaient une grande pince d'un mètre cinquante et ils tournaient de tous côtés pour que le cuivre fonde et puis ça soudait. Ils étaient un moment à tourner cette sonnette dans le charbon de bois durant environ 3 heures. Il a été démontré que cette technique encore utilisée permettait le passage du cuivre ou du laiton de l'état solide à l'état gazeux sans passer par l'état liquide, il s'agit de la sublimation.

**Philippe Grand** (1925-1989), serrurier à **Sion** (VS), a fabriqué environ 70 sonnettes valaisannes dans l'atelier de Praz à Bramois. Il les a marquées de son nom composé de lettres isolées

**Vuissoz-Depreux** à **Grône** (VS) a fabriqué, de 1930 à 1945, des sonnettes valaisannes de type Giovanola.

A **Orsières** dans le Val de Bagnes, il y avait un fabricant de sonnettes, probablement au XIX<sup>e</sup> siècle. Son nom n'est pas connu. Nous n'avons pas d'indications concernant les forgerons **Facon** à **Bagnes** et **Le Biroland**.

A **Chamonix**, **Rodolphe Simond** et **René**, son fils et successeur désigné, ainsi que quatre membres de la famille, ont été tués lors d'un accident de la circulation en 1955. **Florus Simond**, déjà à la retraite, a continué avec le contremaître **Marcel Cachat-Rosset**. En 1967, il a fermé l'atelier. **Gérard Devouassoud** a acheté une partie de ses installations. **Thomas Devouassoud** prendra la relève dans le nouveau bâtiment qui a été construit en 2000.

A **Schangnau** (BE), il y avait, vers 1780, un forgeron de sonnailles nommé **Bieri**.

**Johann Gammenthaler** à **Wasen** (BE) a fabriqué, de 1940 à 1950, des toupins très arrondis d'une seule pièce de tôle. Il pliait le métal chaud, rouge, à mains nues.

**Hans Bacher** à **Dürrenast** (BE) près de Thoun a fabriqué des toupins vers 1950.

**Daniel Siegenthaler** (\*1978), paysan et armailli à **Fankhaus** (BE), forge, depuis 1996 en hiver, quelques gros toupins de parade rustiques, environ 6 par année. Un tronc de bois creux fait office de matrice.

**Anton Bigler**, paysan à Siehen, **Eggiwil** (BE), forge, depuis l'hiver 2000, à chaud dans la matrice et sur l'enclume des toupins de parade, hauts de 30 à 40 cm. Il en fait 25 par an et les recouvre d'une patine gris-noir.

**Hans-Peter Schweizer**, charpentier et serrurier à **Oberdiessbach** (BE), fabrique, depuis 1996, de gros toupins de parade et des broutards à l'aide de la presse et du marteau. Son épouse décore les colliers de cuir.

**Ulrich Kramer** à **Heimenschwand** (BE) a augmenté le nombre de ses modèles et sa production de toupins.

**Hans Tschanz** à **Merligen** (BE) a arrêté de fabriquer des toupins.

**Emil Gafner** à **Wadegg-Beatenberg** (BE) a repris les installations de Tschanz. Il fabrique des toupins de parade de différentes grandeurs.

Dans **l'Entlebuch** (LU), de gros toupins du type Schangnau ont été forgés entre 1750 et 1800, mais aussi vers 1900. On les voit représentés sur des anciens tableaux et gravures. Les noms des forgerons ne sont pas connus. Aujourd'hui les sonnailles Schwytzoises sont fréquemment utilisées.

**Wendelin Hodel**, monteur à **Schwarzenberg** (LU), forge à froid dans la matrice et sur l'enclume environ 50 tapes du type Römer par an, hautes de 6 à 18 cm. Les bords sont doubles, rivés et brasés. Il les marque de ses armoiries de famille et les couvre d'une laque incolore. Il collectionne tout genre de clarines et sonnailles qu'il répare et en réajuste la sonorité.

**Stefan Schriber** (\*1980), paysan à Dieterschwand, **Schwarzenberg** (LU), forge, depuis 1996, à chaud sur l'enclume 20 sonnailles Schwytzoises par an. Elles sont du type Dallenwil, hautes de 20 à 56 cm. Il les marque de S SCH et les finit par sablage et par une patine. Il fabrique aussi des tapes du type Tenconi.

**Josef Banz** (\*1949), armailli et conducteur de trax à **Reussbühl** (LU), forge, depuis 1995, à chaud dans la matrice de nombreuses sonnailles Schwytzoises, hautes jusqu'à 50 cm. Elles sont du type Dallenwil, marquées

de J. BANZ en lettres isolées et recouvertes d'un vernis métallisé appliqué au four. Dans son atelier de Malteurs il a lui-même fabriqué ses matrices en béton. Il les remplace au fur et à mesure par des matrices en fonte. Il crée des petits broutards et même des portes clés de ce type. Il fabrique aussi des tapes du type Tenconi, d'une hauteur pouvant atteindre jusqu'à 35 cm.

**Leo Hess**, paysan à Laufenberg, **Herlisberg** (LU), forge, depuis 1945, à chaud sur l'enclume 30 tapes par an. Elles sont du type Römer, hautes de 10 à 25 cm. Après la guerre, il y a eu pénurie de tôle. Il s'est servi de vieux potagers et de la ferraille pour fabriquer ses tapes. Malgré cela, elles ont une bonne tonalité.

**Beat von Moos**, paysan à **Herlisberg** (LU), a appris à fabriquer des tapes chez Leo Hess. Il produit des tapes de type Römer modifié, les bords ne sont plus entrecroisés, mais soudés bout à bout.

**Karl Herger**, ancien armailli, monteur à **Horw** (LU), fait depuis 30 ans des broutards du type Tenconi en sept grandeurs, hautes de 8 à 20 cm et des grandes tapes du type de Schuler, hautes de 20 à 30 cm. Il les forge à chaud et à froid sur l'enclume et dans des formes qu'il a fabriquées lui-même. Sa marque est HK. La surface est laissée brute ou peinte d'une couleur de cuivre.

**Robert Herger**, paysan et armailli à Gomerkinden, **Hasle-Rüegsau** (BE). Depuis 1962, il a fabriqué plus de 4500 tapes, hautes de 8 à 28 cm. Les plus petites sont du type de Römer et de Brand, les plus grandes du type de Tenconi, aux épaules arrondies. Autrefois, il frappait les lettres R sur H. Aujourd'hui, il n'a plus de marque. Ses tapes sont laissées brutes ou couvertes d'un vernis de bronze.

Le troisième frère, **Fridolin Herger** à **Bergdietikon** (ZH), a fabriqué des tapes durant des années comme activité secondaire.

**Theodor Blättler** (1908-98), serrurier et concierge de forteresse à **Alpnach** (OW), a forgé des sonnailles de parade du type Dallenwil, des broutards et des sonnettes pour les moutons de 1954 à 1996. Il les a forgés sur l'enclume et un tronc arrondi. Leur surface était brunie au moyen d'huile chauffée sur la forge. Il était autodidacte et a instruit Hans Frei.

**Hans Frei** à **Alpnach** (NW) est décédé. Anton Gasser à Alpnach a repris son installation, mais n'a pas continué la fabrication.

**Roger von Flüe**, serrurier à Sattel, **Flüeli-Ranft** (OW), forge, depuis 1999, sur l'enclume à froid environ 30 tapes du type de Römer par an, hautes de 10 à 25 cm. Le porte-battant perce le toit de la tape où il sera soudé au porte-courroie.

**Hansrudolf Burch** (\*1955), paysan à Kilchschand / **Sarnen** (OW), forge depuis 1992 à la main des tapes. D'abord du type du Gotthard, hautes de 15 à 30 cm. Aujourd'hui du type de Tenconi, 10-15 cm de hauteur, mais à gueule rétrécie. Il fait aussi quelques toupins du type de Dallenwil, hauts de 25 à 45 cm. Il les marque de HB et les couvre d'un vernis à polir foncé.

**Bruno Bürgi** (\*1973), mécanicien sur autos à **Lungern** (OW), forge depuis 1992 à froid sur l'enclume et à l'aide de gabarits des tapes du type Gotthard, hautes de 5 à 30 cm, environ 20 par an. Il les marque de B et les recouvre d'un vernis noir. Il fait aussi des broutards du type de Dallenwil.

**Joseph Rötlin**, menuisier à **Melchtal** (OW), forge depuis 2000 à froid et à chaud sur l'enclume et à l'aide de gabarits des tapes du type Tenconi, hautes de 6 à 25 cm, environ 25 par an. Il les marque de J R et les recouvre d'un vernis de bronze.

**Werner Hurschler** (\*1956), paysan et armailli à **Engelberg** (OW), fait, depuis 1980, des tapes du type de Tenconi en 10 grandeurs, hautes de 6 à 35 cm et des sonnailles de parade du type de Muotathal en six grandeurs, hautes de 36 à 48 cm. A l'aide d'une grande presse, il forme les demi-sonnailles à froid. Sa marque de forge était W H, mais depuis 1983 il utilise les armoiries d'Engelberg. Il finit ses toupins à l'enclume et les recouvre d'une couche de vernis. Ses sonnailles sont très appréciées par les paysans et les sonneurs.

**Adolf Risi**, charpentier à **Wolfenschiessen** (NW), fabrique, depuis 1999, des tapes en dix grandeurs, hautes de 10 à 21 cm. Il les plie à chaud et les forge sur l'enclume. Sa marque de forge est AR sous l'écusson de Nidwald. Il a commencé à forger également des toupins de parade du type de Dallenwil en trois grandeurs, hautes de 25 à 45 cm.

**Alois Käslin**, armailli à **Beckenried** (NW), forge depuis 1992 des sonnailles, d'abord des tapes puis des broutards et des toupins de parade du type de Dallenwil en deux grandeurs, hautes de 41 et 47 cm. Il forme la tôle à chaud dans une presse avec des formes qu'il a fait faire lui-même. Les sonnailles soudées seront finies à l'enclume et accordées. Il les peint en noir. Sa marque de forge est un grand K.

**Bruno Murer**, serrurier à **Beckenried** (NW), a fabriqué de 1980 à 2001 des sonnailles de parade du type de Muotathal en quatre grandeurs, hautes de 15 à 50 cm. Les plus petites ont été formées à froid à l'aide d'une presse, les plus grandes à chaud dans la matrice. Elles étaient peintes en noir dans un four de carrossier. Pour le moment il a cessé ses activités de forgeron.

**Anton Käslin** (+1991), mécanicien à **Beckenried** (NW), a forgé de 1965 à 1991 environ 100 sonnailles de parade du type de Dallenwil dans l'atelier de l'usine de chaux et pierres. La gueule n'était pas rectangulaire, mais ovale. Les sonnailles sont bonnes pour les sonneurs, mais inutilisables pour le bétail. Il a forgé lui-même les battants de fer.

**Bernard Hofmann**, serrurier à **Beckenried** (NW), a forgé de 1965 à 1991 des sonnailles de parade du type de Dallenwil avec **Anton Käslin**.

**Erwin auf der Maur** (\*1963), paysan et menuisier à Untere Halti, **Emmetten** (NW), forge depuis 1989 environ 40 tapes du type Tenconi par an. Il les fabrique à froid, les coins sont bien arrondis, en 19 grandeurs, hautes de 8 à 35 cm. Elles sont marquées des armoiries de famille et laitonnées ou cuivrées par galvanisation. Avant 2000, il habitait Einsiedeln.

**Franz Arnold** (\*1934), serrurier à Gründli, **Spiringen** (UR), est le neveu de Josef et Michael Brand. En 1957/58, il a appris chez ses oncles à forger des sonnailles. En 1970, il a repris leur installation. Il est le seul et dernier fabriquant à reproduire la forme carrée traditionnelle des sonnailles Brand ceci à froid sur l'enclume. Il produit une dizaine de sonnailles en deux grandeurs, hautes de 18 et 23,5 cm. Elles sont laissées brutes pour ne pas nuire au son. Il fait aussi quelques petites tapes, hautes de 11,5 cm. Son grand-père, Alois Brand (1865-1938) avait déjà fabriqué des sonnailles de parade angulaires. L'oncle Josef Brand (1895-1967!) a fabriqué un grand nombre de sonnailles alors que l'oncle Michael (1901-1984!) en a fait moins.

**Daniel Marti**, armailli à **Bürglen** (UR), a forgé des tapes du type de Römer avant 1993.

**Karl Arnold**, paysan à **Silenen**, autrefois à **Erstfeld** (UR), fabrique, depuis 1990 environ, des tapes et sonnailles de parade.

**Walter Gisler**, serrurier, chef d'atelier à **Altdorf** (UR), forge à chaud dans une matrice, depuis 1966 environ, 10 à 30 sonnailles de parade par an. Elles sont du type de Dallenwil en 10 grandeurs, hautes de 20 à 25 cm. Il les renforce d'un triangle des deux cotés de l'anse. Il appose la marque „GISLER“ sous un chamois et les recouvre d'une patine. Il fabrique aussi des tapes de la grandeur 3 du type de Tenconi.

**Franz Gisler** (\*1936), père de Walter, paysan retraité à Eggberge, **Altdorf** (UR), forge depuis 1999 des tapes de l'ancien type Tessinois à l'anse double, hautes de 6 à 17 cm. Il les fait laitonner dans un bain.

**Werner Aschwanden**, paysan à Riedberg, **Sisikon** (UR,) forge depuis 1985 sur l'enclume à froid environ 10 tapes du type de Römer par an. Elles sont hautes de 8 à 17 cm, en 6 grandeurs, marquées de W et couvertes d'un vernis incolore. Les plus grandes ont une anse doublée.

**Alois Arnold**, conducteur de trax à **Brunnen** (SZ), a fabriqué à **Morschach** (SZ), de 1980 à 1999, des tapes du type de Römer en trois grandeurs, hautes de 13 à 22 cm. Les bords croisés, rivés, brasés au laiton, l'anse double, la gueule ovale et les lettres A A sont ses signes distinctifs.

**Paul Inderbitzin**, paysan à Ingenbohl, **Brunnen** (SZ), a forgé, dans les années 1970, des tapes du type de Römer, hautes de 10 à 25. Il les a soudées à l'acétylène et marquées de P I.

**Ruedi Kälin**, paysan à Hartmannsegg, **Bennau** (SZ), forge depuis 1989 à froid sur l'enclume environ 30 tapes du type de Römer par an, hautes de 7 à 25 cm. Il met des gros rivets, marque R K, et les recouvre d'un vernis incolore.

**Ruedi Kälin jun.**, charpentier à Hartmannsegg, **Bennau** (SZ), forge depuis 1994 à froid sur l'enclume environ 20 tapes du type de Römer par an, hautes de 7 à 19 cm. Il les marque de R.K.J et les recouvre d'un vernis incolore.

**Meinrad Schädler**, paysan et charpentier à **Bennau** (SZ) fabrique depuis 1985 à froid et à chaud sur l'enclume quelques tapes du type de Römer en plusieurs grandeurs, hautes de 10 à 20 cm. Il les marque de M S et les recouvre d'un vernis incolore.

**Paul Marty** à **Gross** (SZ) fabrique des sonnailles pour menu bétail.

**Josef Bürigler**, rentier à Schöneegg, **Stoos** (SZ), fabrique depuis quelques années des tapes du type de Römer. Il les marque de J B.

**Paul Bürigler**, paysan à **Stoos** (SZ), neveu de Josef, forge depuis 1998 des grandes tapes du type de Römer. La plus grande pèse 10 kg. Il les marque de B P.

**Martin Imhof**, machiniste à Stalden, **Muotathal** (SZ), forge depuis l'hiver 2000 à froid sur l'enclume environ 100 tapes du type de Römer par an, hautes de 4 à 16 cm. Il les marque de J qu'il remplit de laiton et les recouvre d'un vernis incolore.

**Josef Betschart**, menuisier à **Muotathal** (SZ), et ses frères, les paysans **Robert** et **Emil**, appelés „Chlosterweidler“, forgent depuis 1980 environ à froid des tapes du type de Römer en 9 grandeurs, hautes de 8 à 25 cm. Elles sont marquées de J B ou R B ou E B et laissées brutes. Robert les fait laitonner en Autriche. Josef a arrêté la fabrication.

**Hans Steiner**, retraité à **Ibach** (SZ), fait de temps en temps des petites tapes du type de Römer en quatre grandeurs, munies d'une anse double. Il est très doué pour mettre à son des sonnailles.

**Walter Büeler**, mécanicien agricole à **Seewen** (SZ), forge depuis 1988 à chaud sur l'enclume un grand nombre de tapes du type de Römer, hautes de 10 à 28 cm. Il les marque de W B et les recouvre d'un vernis incolore. Karl Linggi à Brunnen était son maître.

**Martin Horat** (\*1921 +1976), serrurier et musicien à **Seewen** (SZ), a fabriqué de 1966 à 1976 des tapes du type de Römer en 7 grandeurs, hautes de 8 à 20 cm. Elles ont l'anse double et la marque H sous l'écusson de Schwytz. Il les a fait laitonner en Autriche.

**Josef Betschart**, (+1992), du Rossberg, Steinen, était serrurier à **Sissach** (BL). De 1976 à 1992, il a fabriqué des tapes du type de Römer d'acier chromé. Son neveu Pius a repris les formes.

**Pius Betschart** (\*1974), paysan à Rossberg, **Steinen** (SZ), forge depuis 1993 sur l'enclume chaque année environ 40 tapes du type de Tenconi en sept grandeurs, hautes de 14 à 30 cm. De plus, il fabrique quelques tapes d'acier chromé du type de Römer, hautes de 10 et 13 cm et environ 20 sonnailles de parade du type de Dallenwil, hautes de 35 à 52 cm. Pour les grandes sonnailles, il se sert de la matrice. Il les marque des armoiries de famille et les laisse brutes ou les recouvre d'un vernis laitonné ou cuivré.

**Franz Reichlin**, paysan à **Steinen** (SZ), forge des tapes du type de Römer en seize grandeurs, d'une hauteur allant jusqu'à 26 cm. L'anse renforcée, les armoiries de famille et F R sont ses marques.

**Meinrad Schuler**, paysan à **Steinen** (SZ), forge, depuis 1991, quelques tapes du type de Tenconi et des sonnailles de parade comme son père, Paul Schuler.

**Josef Ulrich** à **Tannenhof/Steinen** (SZ) fabrique des tapes du type de Tenconi.

**Roland von Reding**, jeune paysan à **Steinerberg** (SZ), fait depuis 1998 quelques tapes du type de Römer, hautes de 7 à 15 cm. Les bords sont croisés, rivés, brasés, l'anse est double. Il plie la tôle à froid et marque R + R sur B, un numéro et le millésime. La surface reste brute ou couverte d'un vernis.

**Anton Dettling** à **Goldau** (SZ) fait depuis 1995 des tapes du type de Römer, hautes de 6 à 17 cm. Il les plie à froid, sans machine. Sa marque est un D dans le triangle de l'épaule.

**Josef Herger**, retraité à Altberg, **Bennau** (SZ), forge depuis 1998 à froid sur l'enclume environ 150 tapes par an du type de Römer, hautes de 7 à 25 cm. Il les marque de HB et les recouvre d'un vernis incolore.

**Peter Pfyl**, paysan à **Euthal** (SZ), fait depuis 1998 quelques tapes du type de Römer et de Tenconi, hautes de 7 à 20 cm. Il plie la tôle à froid et la forge à l'enclume. Elles sont marquées de P et laissées brutes.

**Richard Fuchs**, chauffeur à **Willerzell** (SZ), forge à froid sur l'enclume et dans la matrice chaque année quatre à six sonnailles de parade du type de Dallenwil en deux grandeurs, hautes de 44 et 50 cm. Il fait aussi environ 80 tapes par an. Elles sont du type de Römer en quinze grandeurs, hautes de 6 à 31 cm. Il les marque des armoiries de famille et les recouvre d'un vernis incolore.

**Emil Wessner**, sellier à **Siebnen** (SZ), est en possession des formes de Römer. Elles ont été utilisées à plusieurs reprises.

**Willy Schätti** à **Tuggen** (SZ) a fait lui-même ses instruments de sonneur, en 1990.

**Elmar Schmid**, paysan au Kohlschwärzihof à **Gretzenbach** (SO), forge depuis 1997 à froid sur des billons environ dix sonnailles de parade par an. Elles sont du type de Muotathal, hautes de 25 à 53 cm. Il les marque de SCHMID en lettres isolées et les recouvre d'un vernis gris-noir. Il fabrique aussi les courroies, boucles et battants.

**Paul Husistein**, paysan à **Herbetswil** (SO), a forgé, de 1982 à 2002 environ, à chaud dans la matrice 15 sonnailles de parade par an. Elles sont du type de Dallenwil, hautes de 15 à 52. Il n'avait pas de marque.

**Ernst Thoma** (\*env.1950), serrurier, commerçant de cloches et sonnailles à **Rorschacherberg** (SG), vend des sonnailles du type Muotathal très longues. Les moitiés ne sont pas soudées bout à bout, les bords se chevauchent. Il a développé lui-même ces sonnailles marquées de ETRO.

**Josef Brand** (\*1945), maître ferblantier et paysan à **Libingen** (SG), est venu de Spiringen (UR). Il a étudié et rassemblé l'oeuvre de ses ancêtres. Depuis 1999 il forge des tapes en 5 grandeurs, hautes de 12 à 18 cm et des sonnettes arrondies du type de Morier. Il les appelle «Mutschli». La surface reste brute. Sur sa marque on reconnaît la chaîne des Churfürsten, le soleil et le nom de son épouse Luzy.

**Willy Fäh** (\*env.1950), serrurier à **Uznach** (SG), fait depuis 1985 environ quelques tapes du type Gothard, hautes de 7 à 30 cm. Il les marque de W F, d'un numéro et les fait laitonner à Bilten.

**Pius Jöhl** (\*env. 1975), mécanicien et chauffeur de camion à **Niederurnen** (GL), fait depuis 1991 en hiver des tapes du type de Tenconi, hautes de 7 à 30 cm. Il les marque de P J et d'un numéro qui correspond à la largeur de la courroie. Le laitonage galvanique se fait à Bilten. Il s'est construit un système de presse. En été, il travaille comme armailli.

**Markus Helbling** (\*1960), paysan à **Betlis / Seewen** (SG), fabrique depuis 1992 en hiver des tapes du type de Tenconi, hautes de 7 à 40 cm. L'épaisseur de la tôle va jusqu'à 4 mm. La surface sera brute, cuivrée ou laitonnée à Bilten. Autrefois, il avait la marque de frappe H. Tout à la main, il forge aussi quelques sonnailles de parade du type de Dallenwil.

**Robert Linder**, mécanicien à **Walenstadt** (SG), fait depuis 1987 des tapes du type de Tenconi en sept grandeurs, hautes de 9 à 28 cm. Il les marque de R H L et les fait cuivrer ou laitonner par galvanisation.

**Kurt Gubser** (\*env. 1953), paysan et mécanicien à **Flums** (SG), a commencé en 1988 à forger des tapes, du type de Tenconi. Il ne fabrique plus que pour son propre usage.

**Rudolf Kessler** (\*env. 1965), mécanicien à **Flums** (SG), fait depuis 2002 des tapes du type de Tenconi en 5 grandeurs, hautes de 12 à 25 cm. Elles seront laitonnées par galvanisation. Il avait repris les gabarits de Gubser, puis en a fabriqué lui-même.

**Markus Calörtscher** (\*1950), forgeron à **Maladers** (GR), tient un magasin de cloches et d'articles de forgeron à Coire. Depuis 1999 il fabrique des tapes rectangulaires en 9 grandeurs, hautes de 11 à 20 cm. Il forge des demi-tapes qu'il marque de M C et les soude. La surface est brute ou cuivrée par galvanisation. Il essaie de forger des sonnettes en forme de tasse, forme autrefois courante dans les Grisons et la vallée du Rhin.

**Peter Johannes Riederer** (\*1966), serrurier à **Maienfeld** (GR), fabrique depuis 1994 dans l'atelier de Peter Florin sen. à l'aide de la matrice et d'une presse hydraulique environ 100 tapes par an. Elles sont du type de Tenconi en 12 grandeurs, hautes de 7 à 28 cm. Depuis 1998 il forge aussi 20 sonnailles de parade de type de Muotathal en trois grandeurs, hautes de 38 à 48 cm. Il les marque de ses initiales J R à côté des trois étoiles dans l'écusson de Maienfeld. Il fait cuivrer, laitonner ou chromer ses sonnailles par galvanisation ou les recouvre d'une patine noire

**Peter Florin sen.** (\*1937), ancien propriétaire d'un atelier mécanique à **Maiefeld** (GR), forge depuis 1994 dans la matrice des sonnettes de type valaisan en deux grandeurs, hautes de 12 et 16 cm. Il les fait d'une seule pièce de tôle, l'anse et la bélière sont en deux morceaux. Il fabrique lui-même le battant en fer. Il ajuste les sonorités, chacune doit donner une note différente. Selon le désir du client, la surface reste brute, cuivrée par galvanisation ou recouverte d'un vernis incolore.

**Alois Abt**, paysan à Ortenstein, **Tomils** (GR), a été formé par Leo Hess. Depuis 1994 il fabrique quelques tapes du type de Römer en quatre grandeurs, hautes de 12 à 22 cm. Il les plie à froid et les forge sur l'enclume. Il les marque de A A A A et d'une étoile. Elles sont laitonnées par galvanisation.

**Peter Preisig**, carrossier à **Herisau** (AR), forge depuis 1996 des grelots d'Urnäsch en différentes grandeurs. Leur diamètre va jusqu'à 25 cm. Il forge les demi-grelots dans la matrice et les soude au gaz. La bille de fer est polygonale. Il laitonne les grelots à la main ou par galvanisation. Quelques-uns seront brunis en les trempant à chaud dans un bain d'huile. Il équipe chaque année trois grelottières pour la fête de St-Sylvestre à Urnäsch. Cela fait donc 24 à 39 grelots

**Tobias Willi**, artiste serrurier à **Gais** (AR), fabrique essentiellement des grelots d'Urnäsch.

**Andréas Keller** (\*1960), mécanicien à **Winden** (TG), fabrique dans des matrices faites par lui-même chaque année 42 gros grelots d'Urnäsch, 20 tapes pour les chèvres, 30 broutards et 30 sonnailles de parade. Il les marque de AK et les laitonne dans un baquet d'argile au feu de bois.

Les clarines et sonnailles sont fixées au cou des bêtes à l'aide de colliers en bois et de «rimos» de cuir ou de fibres textiles. Ces colliers décorés sont les témoins d'un riche héritage culturel perpétré au fil du temps et issus de lieux géographiquement différents. L'exposition au Musée Gruérien de Bulle, en 2000, en a donné une bonne vue d'ensemble. Son conservateur a d'ailleurs édité un excellent livre à ce sujet.

3185 Schmiten, 11.02.2005

Robert Schwaller

Textes réadaptés par Olivier Grandjean.