

## **Esclops et sabots.**

### **Deuxième partie**



Sabotiers dans la forêt bretonne vers 1910.

### **Fabrication des sabots de bois.**

D'abord contraints<sup>1</sup> de s'installer en bordure des bois jusqu'à la fin du XVIIIe s, les sabotiers ont ensuite installé leurs *loges* (ateliers) dans les bourgs et villages. Au milieu du XIXe s la fabrication devint mécanique (1858), et quasiment industrielle au sortir de la guerre 14-18 (environ 1910-1925) quand les hommes revinrent à la terre où durent trouver un métier artisanal.

Pour la fabrication en grosse quantité, les phases sont confiées à des opérateurs spécialisés, l'ébauche, le creusement, la finition, le séchage, la décoration, la pose éventuelle des brides ou des semelles.

En général le bois se travaille vert et sa rétractation, parfois forcée par brûlage, doit être prise en compte pour la peinture réelle. La longueur du sabot est dans le sens du fil du bois. Le côté le plus près de l'écorce est du côté intérieur du pied. Le cœur du bois n'est pas utilisé pour éviter que le sabot se fende en séchant. Chutes, copeaux et sciure permettaient de chauffer l'atelier ou la maison, notamment quand la production de sabots était intense.

---

<sup>1</sup> Pour éviter les incendies en centres villes ou bourgs, et par proximité avec le matériau de base.

## Fabrication artisanale à la main.

Les images suivantes sont extraites du blog de **Guéméné-sur-Scorff**, et montrent **Raymond Le Guennec**, l'un des derniers sabotiers du Morbihan. Elles datent de 2010.

Une première ébauche grossière est obtenue à la hachette ou à la doloire qui lui est parent, ou à l'herminette dont la lame concave est tournée de 90°.



La forme est dégrossie au paroir sur établi ou billot (appelé *chèvre*). Les paroirs sont de longues lames avec un manche à une extrémité, et un crochet à l'autre, engagé dans un anneau solidaire de la chèvre. La force du sabotier est accrue par l'effet de levier.



L'extérieur est affiné au paroir ou à l'aide d'un couteau à deux manches appelé plane (ci-dessous). L'extérieur du talon est taillé avec le *paroir talonnier*. La lame principale du paroir est complétée par une sorte de gouge, ajoutée comme ici, ou forgée avec la lame principale.



Le sabot est placé sur l'établi, ou *chèvre*, bloqué dans la *coche* (étau en bois) en général double pour travailler les deux sabots alternativement.





Chèvre de démonstration de Guy Sahuc, sabotier au Brignon (Solignac. Haute-Loire) lors des fêtes de La Neira. On distingue la lame du paroir à droite, les tarières en T, et des gouges, à gauche.



L'intérieur est creusé avec les outils suivants, alternativement ou chronologiquement, gouges, vrilles, amorçoirs, tarières, cuillers, de diverses dimensions. Image ci-dessus : musée de Porcheresse (6929. Belgique).



Pour dégager et aplanir la face intérieure de la semelle, on utilise le bouter.



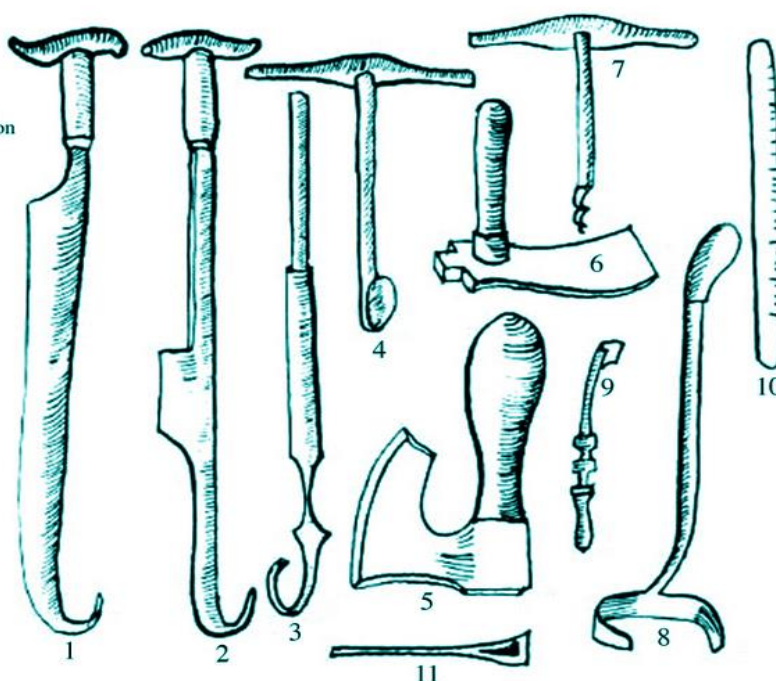
Bouter et ruines, outils de finition



Paroir et paroir talonnier (ou talonnière)

Pour les finitions de l'intérieur on utilise *grattoirs* et *ruines*.

- 1 - Paroir
- 2 - Talonnière
- 3 - Ruine
- 4 - Cuiller
- 5 - Hache
- 6 - Asseau - Dégagement du talon et cambrure
- 7 - Amorçoir
- 8 - Boutoir
- 9 - Rainette, décor
- 10 - Pige - mesure en pied l'intérieur du sabot
- 11 - Le grattoir - pour lisser l'intérieur ou l'extérieur du sabot



Les décors ciselés ou sculptés sont appelés le *fleurissage*, quelques soient les motifs représentés. Il est réalisé avec les *rainettes*, outil également utilisé par les bergers et éleveurs, notamment pour couper les ongles.





Quel autre outil magnifique et émouvant est capable de lignes à la fois vivantes et régulières, sinon la main de l'artisan ?



Une fois le gros œuvre et le fleurissage achevés, les sabots sont séchés, selon les régions, sur les claies d'un séchoir ou au-dessus d'un feu de copeaux choisis pour que le brûlage donne une couleur de base aux sabots. Puis la peinture est vérifiée avec des piges, réglettes graduées ou non.

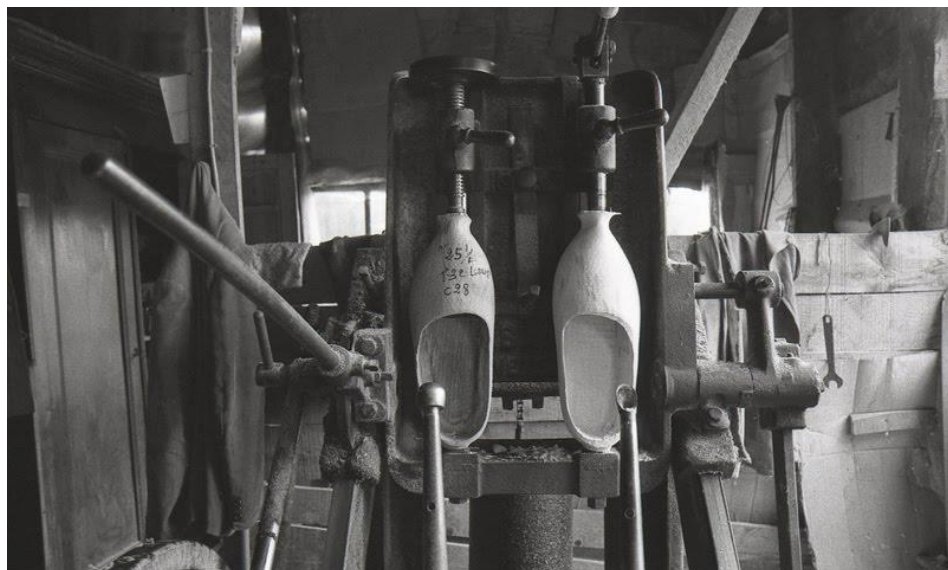


Guy Sahuc sabotier du Velay (à droite, tenant un paroir) et Clément Maurin, vannier, esclops aux pieds.

Selon leur destination les sabots sont vernis, peints, ciselés, comme ces esclops auvergnats « du dimanche ».

### **La machine à copier.**

Après la Guerre 14-18 les machines apparurent et se perfectionnèrent progressivement, pour devenir « machines à copier », simples ou doubles, encore utilisées de nos jours. Un sabot-modèle est placé d'un côté de la machine. Un pantographe suit les formes du sabot-modèle, couplé à une fraise. Cette fraise travaille une pièce de bois grossièrement tournée au préalable et réalise soit un sabot, soit la paire grâce à un second couplage inversé droite-gauche.



Le sabot-modèle et les sabots copiés qui le reproduisent, possèdent à leurs extrémités des petits appendices tournés qui sont ensuite coupés au paroir. Les finitions sont assurées à la main. La machine n'enlève rien aux qualités de



savoir-faire du sabotier. De ces appendices est venue l'idée des mini sabots décoratifs auxquels ils servent de socle.



Cette image résume les étapes de la naissance d'un sabot sous la main de Raymond Le Guénnec. Coup du sort, un incendie a détruit sa loge moins d'un an après que ces photos aient été faites.

Pour en savoir plus : blog de Guéméné-sur-Scorff, capitale du Pays Pourleth.  
« Raymond Le Guénnec un des derniers sabotiers du Morbihan ».

### **Bibliographie.**

1982. En passant par l'Ardenne avec mes sabots. Robert Huysecom. Musée du sabot de Porcheresse. Belgique. Daverdisse.

1995. (...) sabotiers d'Ayas, métier traditionnel d'une communauté valdôtaine. Priuli et Verlucca éd. Ivree.

2005. Les métiers de Bretagne. Les sabotiers de Coat Loc'h et de Camors n° 11.

2009. Gens du bois en Haute-Marne. Gilles Fourtier et Bruno Pernot. Editions Dominique Guéniot. Langres.



**Suite dans les parties 3 et 4**

Pour les Amis d'Allègre  
Gilbert Duflos  
2014