

Esclops et sabots.

Partie 3 sur 4

(suite des parties 1 et 2)



Sabots auvergnats pour fêtes et cérémonies.

Selon leur région, mais surtout selon leur créateur-sabotier, les sabots prennent des formes diverses. Il n'est guère possible d'affirmer que tous les sabots d'une même région avaient la même forme. C'est devenu presque vrai avec le développement du tourisme. Les « sabots à succès » ont fait école... C'est le cas de la vallée d'Aoste, de Bethmale, et de la décoration des sabots bretons copiée sur les décors classiques des faïenceries. Les termes qui désignent les outils et les parties des sabots sont, eux, typiques des dialectes et patois locaux. Selon leur destination les sabots sont laissés bruts ou vernis, peints, ciselés, comme ces *esclops* auvergnats « du dimanche ».

Sabots d'ici et d'ailleurs.

En Bretagne, le sabot de travail était en frêne, en hêtre. Le peuplier était aussi utilisé. Le merisier servait aux sabots de dames, éventuellement vernis ou peints. Les centres de fabrications étaient originellement situés en bordure des forêts.



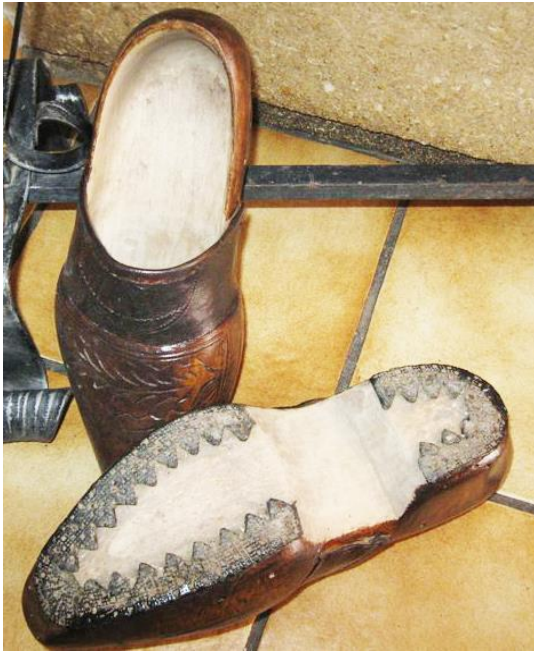
Sabots bretons de mariage, représentant symboliquement les jeunes mariés.

Flandre et Hollande. « Les habitants appréciaient les sabots couverts en bois léger, saule, aulne, et bouleau. Le saule, léger et mou, laissait s'incruster de fins gravillons formant une semelle antidérapante pour marcher sur la glace. Le bouleau, léger, bon marché, était recherché pour sa solidité et sa résistance. Peu froid en hiver et frais en été, il faisait de bons sabots d'intérieur. »

Ardenne et Wallonie.



Pour que les sabots de bois dur ne soient pas trop lourds, ils étaient ouverts. Le dessus du pied restait découvert. Pour que le sabot tienne au pied, il était complété d'une bride fixe ou de brides fermés par une boucle. Toujours pour gagner du poids ils étaient taillés fins. On les voit encore de nos jours aux pieds des Gilles de Binche ou de La Louvière (etc.) lors des célèbres carnivals. Illustrations ci-dessus.



Sabots à brides de cuir nommées « *coulavires* ». Alpes et Dauphiné.

Dauphiné : le mot *sabot* désigne un soulier de cuir à semelle de bois alors que le mot *esclot* désigne un soulier entièrement en bois.

Vallée d'Aoste.

I calzature in legno della Val d'Ayas.

En patois *francoprovençal*, les sabots du val d'Aoste sont appelés *tsôques*, mais aussi *calzature*, ou *sandali*. Les sabotiers *Valdôtains*, aussi *Ayassins* (du Val d'Ayas) utilisent surtout le *bois d'arolle*.

L'arolle (*arol*, *arole*, *arolle*, *arve*, *auvier*, *pin arolle* ou *tinier*) est aussi appelé *pin cembro* ou *pin des Alpes* (*Pinus cembra*). C'est une espèce emblématique de la haute montagne car il pousse entre 1 700 et 2 400m, en conditions d'hivers très longs et de températures rigoureuses.

« M. Borbey d'Aoste a introduit la production automatisée au XIXe siècle, mais la demande a baissé par la suite. La production actuelle se caractérise principalement par les *soquins*, petits *tsôques* vendus comme souvenirs aux touristes.



Une caractéristique de certains sabots traditionnels *ayassins* est leur découpe à arêtes vives sans doute unique sur nos territoires européens, dues à la nature du bois de pin, plus fragile que les autres bois à fibres plus fines.



Sur le *cartchôt*, établi traditionnel, le sabotier coupe des morceaux bruts qu'il travaille ensuite pour obtenir le sabot. Le travail est accompli principalement à l'aide du *piolet*, une hachette. L'ébauche est appelée *échapolà*. Avec *la travéla* (vrille) il creuse le sabot et élargit l'intérieur avec un petit ciseau, *la lènguetta*. L'extérieure est lissée au couteau à deux manches, la *plane*, appelée en patois le *coutèl de dove man*.

Enfilé dans un petit sillon creusé autour du cou-de-pied, un petit fil de fer renforce le dessus des sabots de certains sabotiers. Le dispositif est appelé *resséon di tsôque*. Nos paysans réalisaient la même chose pour réparer eux-mêmes leurs sabots fendus...

En région Centre.



« A l'époque où il se faisait beaucoup de sabots dans le centre de la France, le travail était divisé en trois temps.

La Taille.

Bûcher consiste à donner à la bûche l'apparence d'un sabot en neuf coups de doloire sur le billot. L'extérieur est dégrossi et la semelle relevée. Les cambrures sont esquissées avec *l'assot* (l'herminette).

La creuse.

Le sabot ébauché est fixé à *la creuse* du second établi. La *vreille* (vrille) débute le trou dans la partie découverte. Puis un trou oblique est percé dans la partie couverte. Les deux cavités sont agrandies par des cuillers tranchantes et réunies. Le creusement de l'avant est amorcé jusqu'à atteindre la pointure. La *rouanne* à lame métallique courte et recourbée, assure la première finition par un raclage de l'intérieur.

Le parage.

À l'aide d'un paroir, la semelle est dressée, les bords façonnés, ainsi que le dessus et le talon. La finition gomme les aspérités extérieures au paroir,

intérieures à la *rouanne*, puis un arrondissement des angles encore saillants est mené au *dégageoir*.

Les deux sabots d'une paire de sabot sont marqués d'un même signe. Une *percette* forant un trou permet de les lier ensemble.

Chaque sabotier a ses habitudes de décoration, comme une signature, sommaire ou poussée.

La durée du séchage à l'abri des courants d'air et des chocs thermiques, dans la loge perpétuellement chauffée peut durer trois à cinq mois. Les sabots perdent la moitié de leur poids et réduisent en volume et en dimensions.

Cette perte a été estimée préalablement par le sabotier. Les sabots secs sont vendus aux marchands plus souvent qu'à une clientèle locale. »

A Porcheresse.

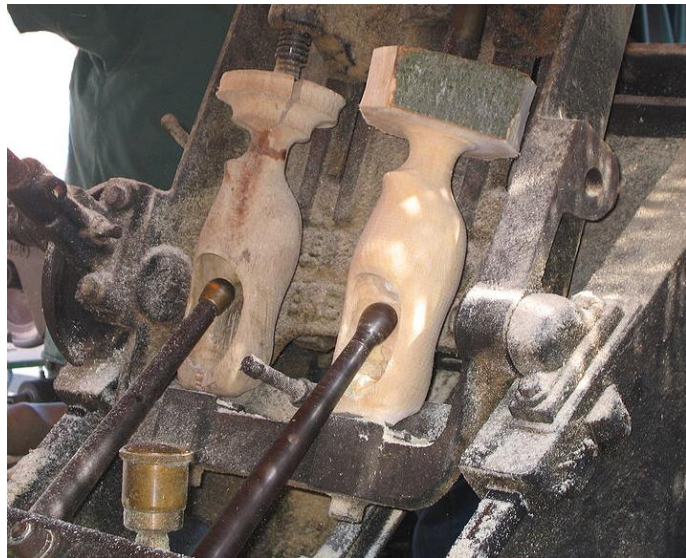
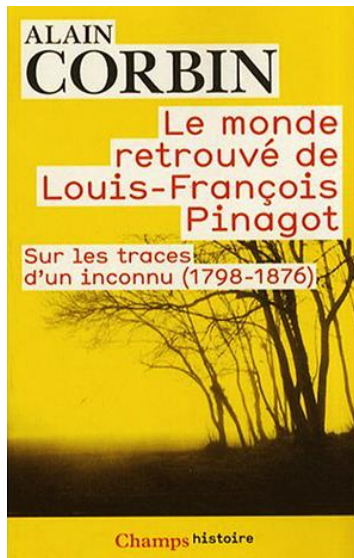
« En Ardenne la fabrication de sabots commença au début du XIX^e siècle, initiée probablement par des déserteurs français fuyant la conscription napoléonienne. À deux, les sabotiers fabriquaient par jour 25 paires de sabots préalablement ébauchés et non fleuris. En 1910, année de la production maximale en temps de paix, 70 % des hommes adultes du village de Porcheresse fabriquaient des sabots, à temps plein ou à temps partiel. »

Photo ci-dessous : le musée du sabot à Porcheresse.



Dans l'Orne.

« Louis-François Pinagot, né en 1798 et mort en 1876 était un modeste sabotier de l'Orne, près de la forêt de Bellême. L'historien Alain Corbin a reconstitué sa vie, faisant appel aux experts des trois petits musées du sabot perchois. L'auteur a décrit l'art du sabotier vers 1840.



Les sabotiers du canton de Bellême travaillaient un bois vert. L'essence la plus demandée par le marché était le hêtre, voire le bouleau. Le sabotier Pinagot tirait l'ébauche d'un sabot d'une *pelote* (bille) de hêtre. Le tronc était divisé en quartiers au moyen d'un coin. Le cœur du bois était évité pour que le sabot ne fende pas en séchant. Le sabotier avait deux établis qui se faisaient face dans sa loge toujours chauffée par un feu de bois de copeaux afin de fumer les sabots. Le premier établi servait à ébaucher et à parer l'extérieur du sabot, le second à l'immobiliser pendant le creusage. »

Dans les Vosges.

Les bois les plus utilisés étaient l'orme, jugé moins glissant que d'autres, le frêne, et aussi le pin sylvestre.

« Jusqu'à l'entre-deux guerres, le sabotier est souvent paysan en bonne saison et sabotier en morte saison agricole. Les outils sont affûtés avec minutie à la meule. Dans la vallée de la Haute Meurthe on divise le travail en quatre opérations traditionnelles. Obtention de la prime ébauche. Façonnage de l'ébauche. Evidage. Finition intérieure et extérieure. Les opérations sont de plus en plus précises et fines, outre la décoration, le perçage et l'assemblage par paires pour la mise en rang à la baguette.



Lo sabotié (le sabotier) choisit les parties des troncs en-dessous des premières branches. Elles sont coupées en portions cylindriques, de façon à ce que la hauteur corresponde aux pointures de sabots, de 20 à 35 cm. Ces rondelles sont mesurées en pouces ou fractions de pouces et classées. Elles sont

divisées en quartiers avec des coins et une masse. Les quartiers sont taillés à la hachette (*enne hetca*) sur le billot (*lo butca*).

La forme grossière est dégagée à la hachette à taillant large. L'herminette (*enne hwé*) donne des contours réguliers à l'ébauche. Le façonnage externe est réalisée ensuite au paroir (*lo pyan*) fixé à une extrémité par un anneau sur l'établi nommé la chèvre (*lè tchieve*). L'herminette permet de préparer la semelle, le talon et d'amorcer le dos.

Le creusage est réalisé sur un autre établi évidé en son milieu, la coche (*lo foroé*). Des coins de chêne retiennent les deux sabots ébauchés. Le sabot droit se place à gauche, le sabot gauche à droite. L'intérieur est creusé vers l'avant à la tarière (*li uvyo*) et agrandi à la gouge-cuiller, (*lè los*) et vers l'arrière au boutoir (*le botoé*). Le logement de l'avant-pied est creusé avec finesse avec la rouanne.

Les arêtes sont abattues au *déborder*, un double rasoir. L'extérieur est lissé au racloir, qui est souvent une ancienne lame de faux. Un bon sabot tapoté sur la semelle fait ressortir une belle sonorité à l'oreille placée sur la cavité.

Chaque paire de sabots est unie par un fil de fer.

Finissage : Le sabot terminé est séché semelle vers la haut, en été au soleil, durant une pleine journée ou semelle vers le bas, en hiver sur le four. La plupart des sabots sont noircis. Les sabots sont assemblés par dix ou douze paires sur de longue baguette de bois rangées dans un appentis, livrées aux marchands, puis distribuées aux colporteurs ou vendues par le sabotier. »

Les Îles britanniques.

« L'utilisation des sabots est bien souvent associée aux contrées paysannes, les pays essentiellement ruraux avant 1880.

« Il est toutefois caractéristique que des contrées également paysannes, comme les îles britanniques, n'aient pas connu la culture populaire du sabot en une seule pièce en bois, mais plutôt la galoche en cuir et à semelle de bois d'aulne ou de sycomore communs dans le nord de l'Angleterre et au pays de Galles.

« Un sabot n'était pas porté à même le pied, mais était garni de foin et paille tressés en hiver, aérés par de la fougère en été, parfumé de fleurs. Pour un meilleur confort, on utilisait des chaussons de feutre, de laine foulée, de peau de mouton à laine retournée. On pouvait chausser sans prendre froid la galoche, et une fois le travail achevé, entrer dans la maison avec les chaussons, confort radicalement différent du contact des bottes ou des chaussures. »

C'est pour ces raisons, sans oublier qu'il s'agit de pays d'élevage pourvoyeur de cuirs, que, dans les îles britanniques, les galoches ont été préférées aux sabots tout en bois.



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 et fin dans la partie 4

Pour les Amis d'Allègre
Gilbert Duflos
2014