

Le SABOTIER

* * * * *

Le métier de sabotier était très dur, beaucoup confectionnaient les sabots pendant l'hiver et était cultivateur en même temps. Au 19e siècle et début du 20e, le sabotier allait de porte en porte, emportant son matériel, travaillant à la journée pour celui qui avait besoin de sabots, l'employeur fournissant le bois. En Morvan, il n'existe plus que deux ou trois sabotiers de métier, les sabots étant faits à la machine et finis à la main.

Pour faire les sabots, tous les bois ne convenaient pas, il fallait soit du noyer, du bouleau, de la verne, du merisier, de l'érable plane, certains en faisaient en hêtre, mais il était très dur, le meilleur étant sans nul doute l'érable plane, il était dur, mais se travaillait bien, avait un joli fini, était blanc et n'avait pas d'aubier, le noyer était un bon bois à l'usure, mais avait un fini difficile, la verne était tendre à faire, mais s'usait très vite, le bouleau d'une dureté moyenne n'était pas facile à polir, à la main, mais était néanmoins très employé.

Tous ces bois poussent dans la région, mais l'artisan qui en faisait son métier était obligé d'aller en chercher assez loin, car il lui en fallait une assez grande quantité. L'arbre qui était choisi pour faire des sabots, était abattu, le plus souvent au passe-partout, car il fallait un certain diamètre, et amené à proximité de l'atelier, le mieux pour le travailler était de le couper au moins 6 mois d'avance, il ne fallait pas qu'il soit trop sec, car bien plus dur.

L'arbre à scier était mis sur un chevalet, d'une certaine hauteur, il était plus facile de le scier bien droit, une grande scie à lame assez large étant nécessaire, cette scie avait de 1,20 à 1,30 m de long et tirée par deux hommes. La bûche était sciée de la longueur du sabot, la longueur étant reportée sur une règle de bois qui était graduée en pouces, demi-pouces et quart de pouces, d'une longueur totale de 35 cm et qui comportait 13 pouces, cette règle s'appelait "mesure" ou "marque", pour un sabot de 9 pouces à l'intérieur il fallait scier une bûche de 10 pouces et demi. Une fois la bûche sciée, il fallait la fendre d'une certaine grosseur pour donner l'épaisseur et la largeur du sabot.

C'est là que le travail de façonnage commençait, sur un gros billot de bois que l'on appelait "piautte", on dégrossissait le sabot, d'abord avec une hache ou "hachon", ensuite avec l'"essia", espèce de hache recourbée, permettant de faire les parties creuses de dessous et dessus, en même temps on lui donnait la forme de pied droit ou gauche, le morceau de bois, ressemblant déjà à un sabot grossier. Le travail sur la piautte étant terminé, l'on passait au paroir.

Le paroir ou "pérue" était une grande lame coupante, avec à son extrémité un manche que l'on tenait de la main droite, le sabot de la main gauche, le pérue étant fixé à un bout articulé, en forçant avec le manche, on arrivait à enlever du bois par copeau, cela se passait sur un billot de bois en long, d'une hauteur de 70 cm environ, souvent lesté par des pierres, attachées en-dessous, qui s'appelaient "banc", une fois passé au pérue le sabot avait réellement sa forme.

Le sabot dans l'état qu'il est en ce moment est plein, il faut le creuser, pour cela, à une certaine place sur le banc, une entaille avait été faite, avec une cheville et des cales, le sabot est maintenu serré et ne pouvait bouger. On peut commencer le creusement. Tout d'abord avec le "brouaissue", espèce de mèche à percer emmanchée en bois, d'une longueur de 50 cm environ, perpendiculaire à l'outil, en tournant l'outil, il descend dans le bois et fait des trous, l'emplacement du talon est fait en premier, puis vient la plante du pied, ensuite on fait intervenir ce qu'on appelle la "cuillère", outil un peu en forme de cuillère à soupe, emmanchée comme le brouaissue. De quatre ou cinq grosseurs différentes, on commence par la plus petite, pour terminer par la plus grosse que l'on appelle "talonnaire", la partie plate de l'intérieur du sabot étant dégagée du bois, on attaque la partie avant, d'abord le brouaissue, ensuite les cuillères (mais attention pour l'apprenti, s'il ne fait pas très attention, il risque de percer le sabot avec la cuillère, un sabot percé est inutilisable et ne peut faire que du feu) ; c'est à ce moment-là qu'intervient la marque, pour savoir s'il reste au nez du sabot, l'épaisseur de bois nécessaire pour cette peinture.

Le creusement du nez du sabot est la partie la plus délicate de ce travail, il faut un certain doigté, pour laisser tout autour du pied une épaisseur de bois de 5 à 7 mm. La finition de l'intérieur du sabot est effectuée, pour la partie du talon, avec un outil qui s'appelle "rabot" ou "boutoir", outil que l'on pousse pour enlever des copeaux et lisser l'emplacement du pied, pour la partie avant un autre outil qui se nomme "chavette", emmanché comme une cuillère, qui est plat comme coupant, permet de finir le dedans. Dans cet état, le sabot repasse au pérue, pour finir d'enlever les rainures de bois de l'extérieur, qui avaient été dégrossies lors du premier passage, chaque sabotier avec cet outil leur donne la forme qui lui est propre, surtout le nez du sabot, plus ou moins large, plus ou moins pointu.

A ce stade, il est prêt à passer à la "rape", morceau de lame en acier, qui enlève les dernières rainures du bois, ce travail se passe assis sur un banc spécial, qui a un point pour maintenir le sabot d'un côté, et est tenu par le sabotier de l'autre. Avec la "rainette", petit outil à finition, deux petites rainures sur le nez et le sabot fini, il ne lui manque plus qu'une bride ou coussin en cuir, qui est clouée de chaque côté du sabot, avec des pointes dites "pointe à bricole" et le voilà prêt à porter.

Il y avait plusieurs formes de sabot. Le plus courant était le sabot ordinaire avec bride, mais pour l'hiver beaucoup d'hommes portaient des sabots dits "ronds", tout en bois qui étaient bien plus chauds, l'eau et la boue y

pénétraient moins, pour les femmes des sabots très décolletés où les pantoufles avaient leurs places, étaient portés à proximité de l'habitation, on les appelaient aussi "claques". Pour les sorties et le dimanche, il y avait des sabots plus ouvragés, teints en noir, ou vernis en jaune avec des fleurs ou des motifs plus jolis.

Pour la livraison, les deux sabots étaient percés en dedans (perçoir) à l'emplacement de la bride et reliés par une ficelle, en grande quantité, ils étaient attachés avec un lien de bois par douzaine et bien souvent étaient vendus 13 à la douzaine, ce nombre de douze ou treize sabots s'appelait une "chaîne".

Souvent dans ma jeunesse, nous nous amusions pendant l'hiver à faire des glissades dans la cour de l'école, le jeu consistait à piler de la glace pour faire une piste glissante de 5 ou 6 m de long. Après avoir pris notre élan, nous nous accroupissions (on s'"aiqueurpoto") sur les sabots pour glisser plus vite et plus loin. Plus les sabots étaient plats, plus la glissade était belle.