

## L'utilisation du bois dans la tradition paysanne et artisanale comtoise

---

La forêt comtoise fut exploitée très tôt. Mais il est difficile d'avoir des précisions officielles avant les XII<sup>e</sup> et XIII<sup>e</sup> siècles.

Dès le Moyen Age en effet, nombreux furent les artisans qui utilisèrent le bois de nos forêts. On sait qu'en ce qui les concerne, il y avait une codification très stricte pour le bois d'œuvre et de travail.

— D'abord le bois de construction : droit pour maisonner, édifier (charpente, menuiserie) appelé quelquefois « merreinage » ou « marrouage » (vallée de la Loue). On peut y rattacher le droit au bois de couverture (tuiles de bardeaux) et garnissage de murs de planchettes (encelles) et celui aux chevilles de frêne.

— Droit de bois pour charruer groupant tous les besoins relatifs aux instruments agricoles : roues, chars, charrettes, charrues, jougs, fourches, râtaux, seaux, baquets, paniers, balais, liens, etc.

— Droit de fente pour douves (tonnellerie)...

### **LES HOMMES EN FORÊT : OUVRIERS ET ARTISANS**

Nous parlerons d'abord des ouvriers de la forêt. Certains s'y installaient pour plusieurs

mois, puis changeaient de lieu quand l'exploitation en était terminée.

### **Le bûcheron**

Quand il avait à exploiter une coupe, le bûcheron procédait selon un ordre précis.

### *La préparation*

Il fallait d'abord couper avec la serpe et une hache assez légère les essences de petite taille : c'était l'abattage des perches du « taillis » que le bûcheron mettait en stères avec un chevalet fabriqué sur place. Ce bois coupé et scié était divisé en deux lots : le rondin et la charbonnette qui resterait sur place pour faire ensuite du charbon de bois. A ce premier travail pouvait suffire un bûcheron amateur, tandis que le gros œuvre était l'apanage d'un spécialiste car l'abattage était difficile et de longue durée.

### *L'élagage*

Avant toute chose, lorsque le point de chute avait été choisi, il fallait faire en sorte que la chute de l'arbre (d'un grand sapin par exemple) cause le moins possible de dégâts aux « sous-bois » de la forêt. C'était le travail de l'éla-



Photo THOLLIER

gueur. Avant d'escalader le sapin, il ajustait à ses jambes, à l'aide de courroies, une sorte d'étrier en fer qui est aussi un éperon, grâce à une pointe solide qui s'adapte vers le milieu

du pied, en dedans. Puis l'élagueur escaladait le sapin, la main droite armée d'une hache, l'autre main servant à le soutenir dans son ascension. Lorsqu'il atteignait les basses bran-

ches, il les détachait du tronc à la hache, montait plus haut et découronnait petit à petit le sapin. L'abattage pouvait alors commencer.

### *L'abattage*

Entrait en action pour ce travail, une hache pesante, au taillant très large, nettement détaché de l'emmanchure : la cognée soigneusement affûtée à la meule de grès.

Il s'agissait d'abord d'arrondir la base du tronc à la cognée. Puis le bûcheron taillait le cran de chute. La « taille » commençait : quelques coups portés obliquement, puis d'autres horizontalement et l'entame s'élargissait peu à peu. A la fin du siècle dernier, l'abattage des arbres, si grande que soit leur circonférence, ne se concevait pas autrement. L'apparition de la scie « passe-partout » a marqué une nette évolution, mais l'utilisation n'en était pas plus facile : deux hommes, à genoux au pied de l'arbre, tiraient la scie en cadence, chacun de leur côté, jusqu'au moment où se faisait entendre un craquement sourd, signe avant-coureur de la chute de l'arbre. Celle-ci était d'ailleurs facilitée par des coins métalliques cerclés de bois très dur (poirier par exemple) enfoncés derrière la lame de la scie, qui faisaient pencher le fût dans la direction désirée.

Lorsqu'un arbre risquait de se fendre dans sa chute (comme les hêtres par exemple au bois très tendre), on entourait le fût d'une grosse chaîne aux solides maillons.

Les bûcherons aimaient le travail bien fait ; ils se faisaient une gloire de montrer les souches si parfaitement coupées qu'une bouteille devait y tenir sans peine.

Dans la forêt comtoise, il y avait des arbres quasi sacrés. Ainsi dans la forêt de Rougemont (Doubs), les bûcherons savaient qu'un coup de cognée porté contre un de ces arbres serait la cause d'un accident pour eux-mêmes.

### **Le débardeur - le schlitteur**

Une fois abattus, les arbres devaient être descendus, « débarqués » vers des chemins accessibles aux chariots : c'était là un travail difficile et dangereux. Les billes de bois étaient alors lancées à bras au flanc de la montagne par des couloirs étroits, « les rises », où des ronds placés en travers facilitaient le glissement. Quand pouvaient intervenir les bœufs — des bêtes spécialement dressées à cet effet — on les attelait aux grumes, même à plusieurs

paire selon la grosseur du bois, avec de fortes chaînes. C'était toujours un spectacle impressionnant de voir ces bêtes en plein effort, les pattes solidement plantées dans le sol, le cou puissant bandé sous le joug.

Dans certains endroits des Vosges saônoises, le bois débité en stères devait être transporté jusqu'aux chemins forestiers par les schlitteurs. Avec leurs grosses luges aux forts patins, ils descendaient plusieurs stères à la fois, le long des pentes raides, le dos calant l'avant des schlittes, les jambes arc-boutées retenant la masse pesante. Précisons que dans cette région, ce travail se faisait à même le sol ; il n'y avait pas, comme dans les Hautes-Vosges, de ces chemins de schlittage qui enjambaient les accidents de terrain sur des bâtis de bois.

A ces premiers ouvriers de la forêt allaient succéder d'autres spécialistes et artisans au travail non moins difficile.

### **Les scieurs de long**

Quand ils arrivaient dans la forêt, le premier travail des scieurs de long était de construire la cabane qu'ils nommaient « loge » ; c'était là qu'ils vivaient. Leur mobilier rustique était fait de leurs mains, en particulier les tabourets de bois et les curieux étuis en hêtre où ils conservaient le lard et le beurre à l'abri des rongeurs. Leurs bagages essentiels étaient un sac de jute, une musette, deux cognées au tranchant emmaillotté de chiffons gras, des lames passe-partout entortillées de linge.

Quand les arbres étaient abattus, les hommes se divisaient par équipe de trois pour les débiter. L'un équarriait et marquait au cordeau frotté de craie de couleur, deux autres manœuvraient la grande scie. La lame était fixée selon la grande médiane d'un cadre rectangulaire en bois, long d'environ un mètre ou deux, sur les côtés duquel étaient fixées deux poignées.

La bille était hissée sur deux chèvres hautes construites sur place. Ils se servaient de crics et d'échafaudages. Ensuite le travail de sciage commençait ; la scie était manœuvrée par deux hommes, l'un au sol, sous la grume, l'autre debout sur celle-ci.

Le mouvement de va-et-vient était très fatigant pour le scieur du haut parce qu'il travaillait en équilibre instable et devait remonter tout le poids de scie, mais aussi pour celui du bas parce qu'il recevait la sciure au visage tout en

tirant fortement sur la scie pour vaincre la résistance du bois lors de la descente.

Les compagnons se plaçaient « à leur main », les uns préférant être montés sur leurs pièces, les autres aimant mieux rester sur le sol. Il fallait suivre le trait sur toute la longueur de la pièce et selon une cadence immuable, aidée quelquefois par une chanson. La durée du travail était conditionnée par celle du jour ; dès l'aube, la scie commençait la chanson et, quand l'ombre était venue, ce qui ne permettait plus de suivre le trait, les scieurs de long empoignaient le passe-partout et coupaient les billes de longueur. Le dimanche, ils se reposaient, affûtaient les lames.

Les scieurs de long étaient nombreux dans nos forêts. Certains étaient venus du Massif Central, puis s'étaient mariés sur place : nous en avons par exemple le témoignage à Chalonvillars (à la frontière de la Haute-Saône et du Territoire de Belfort) : « Antoine Coley, né à Mouthiers, Puy-de-Dôme, en 1804, scieur de long a épousé Marie-Thérèse Kalbe à Chalonvillars ».

### Le charbonnier

Le charbonnier était un artisan qui était la plupart du temps au service des forges alors fort nombreuses en Franche-Comté. Il pouvait rester plusieurs années dans les mêmes bois ou changer complètement de lieu. C'est pourquoi la vente des bois fêtait pour les charbonniers une époque angoissante : ces ventes se faisaient en automne, la campagne du charbonnier était donc finie. Où irait-il pour la campagne suivante, quels étaient les bois que les maîtres avaient achetés ? La décision arrivait : il fallait s'y plier, quitter une région où l'on se plaisait, revivre une nouvelle aventure : il fallait bien nourrir sa famille !

Alors, au début d'octobre, sur un grand charriot, le charbonnier entassait un mobilier rudimentaire (une armoire rustique, quelques ustensiles de cuisine, un peu de linge) au-dessus duquel prenaient place la mère et les enfants. Et deux bœufs attelés au charriot conduisaient au cœur d'une nouvelle forêt ce chargement hétéroclite que suivaient une ou deux chèvres et le chien.

### La hutte

Auparavant, le charbonnier avait préparé sa hutte à proximité d'une source fraîche, quand cela était possible ; une grande fosse creusée dans un terrain en pente douce abritait le

logement jusqu'à mi-hauteur, ce qui permettait de conserver au maximum la chaleur du fourneau de la cuisine, précaution bien utile contre les rudes hivers. Et c'est ainsi que deux ou trois ménages s'installaient dans la forêt pour plusieurs mois. Nous connaissons deux descriptions de ces huttes de charbonniers qui donnent une idée assez exacte de la vie de ces artisans au début du siècle dernier.

— En 1825, Désiré Monnier, en promenade dans les bois d'Ormoiche, à côté de Luxeuil-les-Bains, entre dans une de ces huttes :

*« Les forêts à l'ouest et au nord de Luxeuil sont très vastes ; on y voit établies des barques faites de bûches et de terre par une multitude de familles de coupeurs et de charbonniers. J'ai dessiné une de ces huttes sauvages, autour de laquelle on trouvait pour s'asseoir des troncs d'arbres sciés à la hauteur d'un siège. On y voyait également un four de terre glaise, une meule à aiguiser, un rucher pour les abeilles, un « tect » à porcs, un petit abri pour les poules, un coin de jardin où croissaient péniblement des choux communs et parfois des fleurs à haute tige, telles que la crête de coq et le tournesol.*

*Le toit de la hutte s'appuie sur la terre de tous côtés, la porte est taillée dans ce toit, elle reste toujours ouverte à tout venant ; je résolu d'y entrer, je ne m'arrêtai point dans la première pièce qui est une espèce de cuisine et je pénétrai sans façon dans la seconde pièce. Là, dans un coin peu éclairé de la chambre, on trouvait un lit singulièrement construit : trois rangées de pieux enfoncés dans la terre à coups de masse et entrelacés les uns dans les autres par des tiges de noisetiers, formaient les trois côtés de ce meuble. Il avait été rempli de paille jusqu'au bord supérieur. Des jupons de bage rayée rouge et noir couvraient cette pauvre couchette ; un sac rempli d'avoine y servait de coussin ».*

— Un autre personnage, l'abbé Bouchey, raconte la vie de ses parents charbonniers. Il les a suivis entre 1827 et 1842. A propos de l'habitation, il fait les remarques suivantes :

*« Une habitation ainsi construite avec des bois ronds tout verts, avec de la mousse et des feuilles humides, n'est guère chaude, surtout au commencement, d'autant plus que les baraquements se font à la fin de l'automne... mais dans la forêt, on a du bois pour se chauffer qui ne coûte rien... et il y a le fourneau à quatre tampons, avec un système de tuyaux savamment montés... Il fallait voir les feux*

*d'enfer qu'on y faisait jusqu'à rendre les poêles tout rouges semblables à des fournaises ».*

Mais avant les meules de charbon, les charbonniers construisaient une autre hutte plus rudimentaire : le « bacu ». L'abbé Bouchehy le décrit ainsi :

*« Un bacu est une hutte, de forme conique comme un pain de sucre, construite avec des pieux et des fascines, couverte de feuilles et de mottes de terre, avec une petite porte de paille ou de branchage d'un diamètre qui varie de dix à quinze pieds. Dans l'intérieur, près de la porte, un brasier de menu charbon ou de mouchost, plus loin, dans toute la largeur du milieu, une bille de hêtre appelée patout sur laquelle on s'assied et fume sa pipe, puis enfin derrière le patout, jusqu'au fond, une couche de paille où l'on s'étend jusqu'à trois ou quatre pour dormir tout habillé... On y dort le mieux du monde ; on n'y a qu'un regret, c'est de n'y pas dormir assez longtemps car il faut se coucher tard, se lever plusieurs fois dans la nuit... ».*

#### *La fabrication du charbon*

L'installation terminée, la fabrication du charbon pouvait commencer. Avec une civière grossièrement fabriquée, deux hommes transportaient sur un terrain choisi d'avance et aplani, la quantité de charbonnette nécessaire pour échafauder le « four à charbon ». Il fallait ensuite confectionner la cheminée d'aération, travail essentiel pour la combustion, que l'on montait avec des bûches soigneusement choisies et de même calibre. La meule de bois s'édifiait ensuite petit à petit en un vaste cône à la base duquel le charbonnier avait aménagé plusieurs trous, les « événements » répartis sur le pourtour et communiquant avec la cheminée. La meule était alors recouverte d'une couche de feuilles sèches, de foin ou de mousse, puis d'un revêtement de terre suffisant pour assurer une combustion lente du bois que venaient doubler des mottes de gazon.

La combustion était évidemment l'opération la plus délicate. Par la cheminée principale, on glissait de la braise allumée que l'on alimentait ensuite en un embrasement régulier et dirigé par les événements : à l'oreille plus qu'à la vue, le travailleur suivait le progrès du feu à l'intérieur. Ce contrôle nécessitait ainsi une surveillance constante, de jour comme de nuit, et l'homme qui craignait de s'endormir, s'allongea à même le sol, dit-on, la tête appuyée contre la roue d'une brouette ou sur un sabot. Souvent, le charbonnier était seul pour assumer

toute la tâche, quand les enfants trop jeunes encore ne pouvaient le seconder. Heureusement, son épouse, plus expérimentée, pouvait surveiller un peu durant la journée.

Lorsque la combustion arrivait à terme, il fallait démolir l'ouvrage avec précaution pour « tirer le charbon ». C'est de nuit que se faisait l'opération, de jour il faisait trop chaud et on n'aurait pas vu le feu dans le charbon. Plusieurs lanternes étaient nécessaires pour éclairer le travail : « Les charbonniers entament et pourfendent la pièce de charbon, ils se servent pour cela d'un grand crochet à deux dents qu'ils enfoncent à grands coups dans les flancs de la pièce, en tirant à droite et à gauche tout le charbon que chaque coup de croc peut séparer de la masse et amener à eux.

*Derrière le tireur, se tient un autre ouvrier armé d'une argue, énorme râteau, avec de très longues dents formant un angle aigu avec la queue au moyen de laquelle on étend le charbon en rangs circulaires d'une hauteur de trois à quatre pieds... ».*

Le charbon tiré, il fallait encore le surveiller : le feu pouvait y reprendre et le dur travail de longues heures pouvait être compromis. Quand il y prenait, on l'éteignait avec de l'eau ou plutôt en écartant et dispersant au large tout ce qui brûlait.

Toute la famille mettait en sac la marchandise, jusqu'aux parcelles les plus petites : il ne fallait rien perdre.

#### **Les « pelonniers ou palonniers »**

Certains artisans de nos forêts comtoises avaient le nom de pelonniers. Ils fabriquaient eux-mêmes, sur place, dans les forêts, les accessoires domestiques : battoirs à linge, pelles à bois, boîtes à sel, jattes à lait, etc. Ils vivaient en groupe.

Ce métier est un des plus anciens que l'on connaisse. Il a gardé jusqu'à sa disparition son aspect primitif. Il se distinguait d'ailleurs de la profession de tourneur. Il nécessitait en effet deux outils essentiels, la hache et la plane.

On sait qu'en 1275, ces artisans existaient en forêt de Citers, puisqu'à cette époque, ils payaient une redevance de cinquante écuilles par an aux sires de Faucogney (Haute-Saône).

Au XVI<sup>e</sup> siècle, la famille Besancin-Caillet de Dambelin (Doubs) fournissait au seigneur de Neuchâtel « 300 hannaps, 100 boïstates

*pour mettre les sels de lettres, 24 jeux d'échars, 10 potels pour la cuisine, 12 cannes pour sa bouteillerie », le tout en bois.*

Les méthodes de fabrication nous sont peu connues, mises à part celles des battoirs à linge et des pelles à four.

#### *Les battoirs à lessive*

On scie des billes de trente-cinq centimètres de longueur environ, la partie évasée du battoir doit avoir une trentaine de centimètre de large et l'épaisseur vers le manche environ quatre centimètres. Quand la bille a été débitée en planches, on les dresse à la plane ; puis on présente un patron dont on trace le contour ; ensuite l'artisan emporte à la hache tout ce qui est hors du trait et le « planeur » achève l'ouvrage.

#### *Les pelles à four*

Elles doivent avoir des pales de quarante-cinq centimètres de longueur sur trente de largeur ; pour les fabriquer, on est obligé d'y employer de gros arbres qui aient au moins 0,40 m de diamètre : il faut préciser que le manche est de la même pièce que la pale, il doit avoir deux mètres trente de longueur. Il faut donc des billes de deux mètres quatre-vingt-dix de longueur. On équarrit l'arbre, on le fend par quartiers et on l'écorce. Chaque quartier est refendu en deux autres quartiers et ainsi de suite jusqu'à ce que l'on obtienne des planches d'environ douze centimètres d'épaisseur ; chacune doit fournir deux pelles. Il suffit de faire un tracé, d'emporter avec la hache le bois superflu ; on refend cette pelle avec un coudre et on obtient ainsi deux pelles que l'artisan achève de perfectionner sur le chevalet de la plane.

Cet artisanat fut en honneur jusqu'au siècle dernier. Il avait sa foire à Besançon, en même temps que la « foire aux paniers », le 17 janvier, le jour de la Saint-Antoine. On y trouvait, dit Coindre « *toutes sortes d'ustensiles en bois pour la cuisine : louches, cuillères à pâtes, boîtes à sel, à épices etc.* »

#### **Le leveur d'écorce de chêne**

Le tannin extrait de l'écorce de chêne était autrefois le seul produit utilisé pour le tannage des peaux destinées à être transformées en cuir solide et imperméable. Les nombreuses tanneries franc-comtoises faisaient alors une grande

consommation de tan (ou écorce séchée, hachée et pulvérisée).

L'opération qui consistait à « dévêtir » dans les futaies, les perches de chênes, préalablement coupées par une équipe de bûcherons, se nommait le « levage » et l'ouvrier le « leveur ».

Ce travail se faisait avec l'apparition du printemps en avril-mai, selon les années, et comme on ne pouvait « écorcer » qu'à la montée de la sève, sur une période relativement brève, l'exploitant avait à cœur de réunir une bonne équipe de petits paysans voisins, des hommes en majorité, mais où il n'était pas rare de rencontrer des jeunes filles, même des garçons de 12 à 15 ans. Pourtant la cadence était dure — de l'aube à la tombée de la nuit — à cause précisément du laps de temps bien court où l'écorce se laisserait travailler : d'ailleurs, il survenait souvent de ces journées froides qui, arrêtant la sève, interdisaient tout travail et obligeaient à mettre ensuite les bouchées doubles pour rattraper le temps perdu.

Les perches étaient sciées à un mètre du sol, le pied servant souvent de bûche pour le travail des leveurs. Ceux-ci, avec la « rainette » au taillant recourbé, faisaient d'abord des encoches distantes d'un mètre sur le pourtour de la perche ; puis, avec un pilon de bois cerclé de fer « la tone » ils frappaient sur l'écorce à coups plus ou moins forts, selon son épaisseur et la vigueur de la sève et elle se décollait du bois au milieu de crépitements sonores dont retentissaient les « fouillies ». Lorsque les futaies étaient d'un diamètre plus gros (à partir de 15 cm), on employait le faucillon : adapté au bout d'un long manche, son taillant était introduit sous l'écorce à petits coups secs et la décollait en longues lanières. Les pieds étaient écorcés en dernier, puis on les coupait à la hache en prenant bien soin de ne pas meurtrir la souche pour permettre la pousse du rejet.

Les nombreuses lamelles ainsi obtenues étaient ensuite alignées à terre, la hache qui avait adhéré à l'arbre tournée vers le sol et on prenait bien soin de les séparer en trois classes, selon qu'elles venaient des pieds, des rondins plus gros ou des « tocottes » de plus faible diamètre. On les roulait ensuite vers l'intérieur dans le sens de la longueur, ce qui assurait la protection du tannin. Puis commençait le « séchage » ; les écorces étaient alors placées, empilées à la manière d'un stère de bois, en rangs de « grilles », alternant avec un rang de perches dévêtues, les « tocottes », préalable-

ment sciées à la longueur d'un mètre. Le soleil et l'air circulant à travers cet échafaudage permettaient un séchage rapide, pourvu, bien sûr, que le beau temps persiste. La pluie, en particulier, détrempant l'écorce, lui faisait perdre une grande partie du tannin et il fallait veiller constamment à couvrir les « grilles » pour les protéger.

Après quelques semaines, les écorces étaient mises en fagots de trois catégories, selon leur provenance. Ils seraient transportés en chariots à la gare la plus proche, pour être dirigés ensuite vers les nombreuses tanneries comtoises. La production était telle, qu'une bonne partie de la récolte d'écorce dans les Vosges saônoises était vendue à l'extérieur de la région, aux grandes tanneries du Thillot, tandis que celle des montagnes du Haut-Jura partait, chaque année, par wagons entiers vers les tanneries de Bourgogne.

L'écorçage se pratiquait normalement tous les quatorze ans au même endroit (c'était l'intervalle idéal). Ceux qui possédaient assez de « fouillies » pour se permettre alors de les diviser en quatorze parcelles et d'en travailler une chaque année, trouvaient, dans ce roulement, un revenu régulier appréciable, parfois même important.

Quant au bois, on le vendait à bon prix ; c'était d'abord un combustible de choix apprécié surtout par les boulangers pour leur four. Par ailleurs, la construction du début du siècle faisait beaucoup usage du bois écorcé. Il était, en effet, reconnu que ce produit des forêts ainsi traité offrait peu de prix à la destruction par les cirons. Les perches les plus droites fendues en longueur, convenablement clouées sur les chevrons d'une charpente, constituaient une espèce de plancher apte à supporter par exemple une toiture de lave. Il existe encore dans certaines vieilles étables des Vosges saônoises des plafonds faits de ces perches écorcées dans les interstices desquels avait été coulé un mortier fait de simple terre glaise.

#### **Le sanglier : le leveur d'écorce d'épicéa**

Le goût si original du fromage comtois, le Mont-d'Or, vient à la fois de sa pâte crémeuse et de la sangle d'épicéa qui entoure aussitôt, au sortir de la cuve, le caillé égoutté. L'écorce du résineux ne quittera plus le fromage qui s'affinera en sa compagnie.

Ils sont encore une dizaine de spécialistes, aux Fourgs, à Mouthe, aux Hôpitaux ou à Roche-

jean, qui « lèvent » tout au long de l'année, les sangles d'épicéa.

Le « sanglier » suit le bûcheron, lorsque les « guves » tombent en coups ; il choisit alors parmi les plus beaux épicéas, les plus droits aussi, ceux qui n'ont pas de nœuds. Il y a plusieurs opérations.

#### *Nettoyage*

Il consiste à enlever le « noir », une sorte d'écaillage recouvrant l'écorce et qu'on appelle aussi le « ya », à la serpe ou à la plane (couteau à deux manches). Cette opération est délicate, car il faut éviter d'égratigner l'écorce.

Après ce nettoyage, le sanglier trace des mesures qui correspondent à des sangles données : 65 cm, 80 cm, 90 cm et 1,20 m selon la grosseur différente des fromages. La plus longue sangle (1,20 m) permet de ceinturer un « pain » de trois kilogrammes et la plus petite un pain de huit cents grammes.

#### *Levage*

Puis vient le « levage » de l'écorce, en bandes étroites, trois mètres de largeur au maximum, à l'aide d'un outil spécial d'acier dur bien affûté : la « cuillère » ou la « poussette ».

La difficulté est de « lever » jusqu'à six cents mètres de sangles.

#### *Séchage*

De retour à la maison, le sanglier devra procéder au séchage des sangles. Cela se fera dans le grenier ou sous les avant-couverts, mais jamais au soleil ; auparavant, les écorces levées ont été roulées en paquets de dix. Il faut éviter que les rouleaux soient trop serrés, car il y a le risque de moisissure.

La sangle ainsi séchée peut durer très longtemps. Mais avant de l'utiliser, le fromager fait tremper les rouleaux dans de l'eau douce pour assouplir la sangle et lui faire prendre la forme désirée. Et ainsi la saveur d'écorce et de résineux viendra parfumer ce grand fromage comtois.

#### **La récolte de la poix**

La poix est une matière visqueuse à base de résine ou de goudron de bois. La poix de Bourgogne récoltée dans le Haut-Doubs au Moyen Age, était obtenue par dessiccation du suc résineux de l'épicéa. La poix blanche était obtenue en émulsionnant du galipot (matière

résineuse) dans l'eau avec de la térébenthine. La poix noire ou simplement poix était de la résine impure obtenue par la distillation de menus bois résineux.

Il n'est pas impossible que la poix ait été extraite à l'époque romaine. La découverte à Mandeure d'un fond de vase, contenant un fort dépôt de résine fondue, semble le témoigner. Mais au Moyen Age, la renommée de la poix de Bourgogne est bien établie. Un manuscrit bisontin du début du XI<sup>e</sup> siècle met en scène un marchand champenois qui passait fréquemment par Besançon pour s'approvisionner en poix de Bourgogne. Des fours à poix existaient en 1128 dans les terres que l'abbaye de Romainmotier possédait près du lac de Saint-Point, en 1169 à Montbenoît, au XVIII<sup>e</sup> siècle sur la terre de Morteau et de Levier. A cette époque, les habitants payaient pour la recueillir une redevance spéciale.

Jean de Joux, sire de la Cluse, vend à Jean de Chalon, seigneur d'Arlay en 1299, la poix qui se recueillait chaque année pour la somme de cinq sols par cent « psants » de poix blanche et six sols pour la poix noire. En 1228, Hugues de Joux donne l'usage d'une forêt pour le four à poix de l'abbaye de Montbenoît. Jean I<sup>er</sup> de Montfaucon, administrateur des biens du prieuré de Morteau, passe un traité en 1301 avec Jean de Chalon pour lui concéder toute la poix récoltée dans les forêts de Morteau. Plus tard, un certain nombre d'artisans obtiennent des lettres de « franchises », moyennant une dîme à raison de douze livres l'une, de toute la poix recueillie dans la forêt.

Cette poix devait être conduite au Locle. Ces quelques précisions prouvent l'importance de l'artisanat et du commerce de la poix en Comté.

La poix avait de multiples usages ; elle était d'abord utilisée par les bourreliers et cordonniers pour empêcher leurs fils de pourrir ; on l'utilisait aussi pour les peignes à tisser et enfin dans le Haut-Doubs pour épiler les porcs.

Les recherches opérées par J. Tissot aux Fourgs (Doubs) en 1870, confirmées en 1930 par la découverte d'un gros bloc de résine cuite, prouvent que ce village fut un centre de fabrication de poix dite de Bourgogne : la résine de sapin était cuite dans des fours, d'où le nom du village désormais mal orthographié : Les Fourgs.

Cette poix, épurée par la cuisson, était chargée à dos d'âne, en automne, pour être conduite

à Pontarlier. On disait même que la présence de ces curieux convois annonçait l'hiver.

Quoi qu'il en soit, la tradition de la poix reste vivante en Franche-Comté puisque la dernière fabrique de la province et de France ferme ses portes en 1968 à Champlitte. C'est la disparition du cheval et par suite de la bourrellerie qui a porté le coup fatal à cette industrie à la fois si ancienne et si originale.

## LES AUTRES ARTISANS DU BOIS

### Les scieries

Les scieries semblent être implantées très tôt dans les montagnes comtoises ; à partir du XIII<sup>e</sup> siècle, des documents font mention de pièces de bois sciées et de planches qu'on appelait à cette époque « lavons ». Le Doubs et la Loue étaient alors utilisés pour le transport du bois. En passant sous les ponts des divers seigneurs pour le transport, chaque ray (ou train) de pièces de bois devait, en paiement au seigneur, la meilleure pièce au choix qu'on appelait le « cavalier ».

Les petites scieries s'appelaient « rasses » dans nos régions ; la machinerie était presque toute en bois. Elles étaient mues par l'eau au moyen d'une grande roue, mais le rendement était peu important. Elles se construisaient assez facilement en matériaux pris sur place et les seigneurs donnaient volontiers la permission, moyennant redevance, de construire sur leurs cours d'eau. Par contre, ces constructions se détruisaient plus vite : elles étaient d'ailleurs les premières visées par les bandes armées qui ravageaient le pays en temps de guerre.

Le XVI<sup>e</sup> siècle vit un essor remarquable de ces industries, accentué encore au XVIII<sup>e</sup> siècle.

En 1806, dans le Jura, il y avait 211 scieries qui s'échelonnaient sur tous les cours d'eau et les moindres petits ruisseaux ; elles étaient 225 en 1850. C'est dire l'importance de l'artisanat du bois en Franche-Comté et la présence de nombreux métiers de la forêt depuis le Moyen Age. Pour cette raison, quand cela sera possible, nous essaierons chaque fois de situer les artisans du bois dans leurs techniques traditionnelles et dans l'histoire.

### Le sabotier

Le métier de sabotier était très commun en Franche-Comté. D'origine celtique, c'était d'abord un métier de la forêt et de nombreux



ateliers étaient installés à l'intérieur de celle-ci. Ce métier se pratiquait en commun : il y avait les « tailleurs » qui donnaient la forme au sabot ; les « creuseurs » qui creusaient ce bois dégrossi ; les « paveurs » qui le terminaient. Le seul témoignage précis que nous ayons est une vieille photographie prise vers 1890 dans la forêt aux environs du Magny-d'Anigon en Haute-Saône, où l'on voit le Maître Sabotier travaillant avec ses compagnons devant sa loge.

### *La loge des sabotiers*

La hutte du sabotier était très différente de celles des autres ouvriers de la forêt ; elle était d'abord un atelier de travail. C'était une construction circulaire dans laquelle pouvaient se tenir trois ouvriers. Sa hauteur était d'environ 3,50 m. Pour faire cette construction, il fallait d'abord planter quatre poteaux centraux réunis entre eux par quatre grosses branches nouées. Puis, dans un rayon d'environ 2,50 m, tout autour de ces poteaux, on plantait des branches assez robustes. C'était en quelque sorte un long travail de vannerie grossière avec des branchages pris sur place. La hutte ressemblait à un grand panier retourné et percé en son milieu au niveau des quatre poteaux.

Alors commençait un travail un peu semblable à celui de la couverture de la meule du charbonnier : on enveloppait la hutte d'un manteau de gazon de foin et de mousse.

Sur le sommet, tout autour du bâti carré qui terminait la construction et qui servait de cheminée, on disposait des mottes de terre en ayant soin que la terre se trouve à l'extérieur et les herbes dessous, de façon à ce que les étincelles provenant du foyer, ne puissent mettre le feu à la toiture.

Au centre, entre les quatre poteaux qui supportaient la construction se trouvait le foyer. A mi-hauteur, un rayonnage, où étaient serrés les sabots à sécher et à fumer.

### *Le travail*

Nous décrivons ici le travail de Jules Tourdot, habitant encore à proximité de la grande forêt de Saint-Antoine dans les Vosges saônoises. Il travaille seul, selon la méthode traditionnelle.

#### — La matière première

On utilisait normalement le bouleau, que l'on trouvait surtout dans les bas-fonds humides de la forêt, à proximité des nombreux ruisseaux. Encore fallait-il des arbres relativement jeunes

ayant poussé très rapidement et le fût élancé, à l'écorce mince et lisse, devait être préféré au « tortillard » dont l'enveloppe était épaisse et rude.

D'un prix plus élevé, le platane permettait une fabrication plus raffinée. On le choisissait surtout pour les sabots à vernir qui demandaient un polissage plus soigné, car il était plus facile à travailler.

S'il pouvait se procurer un tronc de noyer, l'artisan le réservait aux sabots des grandes circonstances (sabots de mariage par exemple), remarquables par leur légèreté et la finesse de leurs enjolivures.

#### — La fabrication

Pour arriver à faire deux paires de sabots par jour, il fallait être habile travailleur, et, pour qu'ils soient recherchés à la vente, il fallait un tour de main qui ne s'acquerrait que par une longue expérience.

Au premier temps de la fabrication, il fallait d'abord façonner l'ébauche.

On sciait les grumes à la longueur du sabot prévu ; les « billots » ainsi obtenus étaient refendus à cette même longueur. Il restait alors les pièces que le sabotier allait travailler sur un établi rudimentaire : un bloc de bois très épais, solidement assis sur trois pieds. Quelques coups précis d'une hachette au manche très court et au taillant très large dégageaient la forme du sabot ; ces contours devenaient vite plus réguliers avec l'« herminette » (une hachette au taillant recourbé). Entrait alors en action le « paroir », une grande lame coupante articulée à une extrémité sur l'établi et munie à l'autre d'une poignée pour la manœuvrer. Tenant de la main gauche la forme aux contours déjà plus nets qu'il déplaçait sans cesse dans tous les sens, l'homme maniait son paroir avec dextérité, détachant des copeaux plus ou moins gros selon qu'il fallait accentuer un creux ou dégager un renflement. La forme une fois totalement précisée, un trait de scie marquait sur la semelle la surface du talon, qui était dégagée de l'avant par quelques coups d'herminette. L'ébauche était réalisée.

Restaient encore deux opérations : l'évidage et la finition extérieure. Le sabotier s'asseyait alors sur une sorte de banc à l'extrémité duquel l'ébauche était solidement fixée dans une encoche, par une grosse cheville. Il s'agissait de creuser l'intérieur, avec d'abord des tarières, puis un ensemble de « cuillères »

de différentes grosseurs, ce qui représentait un travail très dur. Cet intérieur était ensuite égalisé et aplani avec la « langue de pie » qui faisait disparaître toutes les aspérités susceptibles de blesser le pied. Le sabot était enfin poli avec le racloir, décoré avec un minuscule outil : « la rainette ». C'est ainsi que le sabotier ornera avec minutie les sabots que la jeune fille lui a demandés pour son mariage ; elle avait choisi auparavant le décor qui lui plaisait sur le catalogue de bois que lui présentait l'artisan.

Si par hasard, le sabot avait un défaut (un nœud par exemple qui formait un trou), le sabotier le masquait avec une pâte qu'il confectionnait lui-même : il prenait de la seconde écorce verte de jeunes ormes qu'il pilait sur un billot de bois et il en formait une espèce d'amalgame dont il remplissait le trou (dans le métier on l'appelait « la cervelle de Saint-René » (Saint Patron des sabotiers). Il passait ensuite par-dessus un fer chaud, si bien qu'il était très difficile de voir le défaut lorsque le sabot était enfumé.

Puis les sabots étaient séchés et enfumés. Dans l'atelier des bois du Magny-d'Anigon, l'opération se passait de la façon suivante : le feu était allumé au centre de la hutte et entretenu avec les copeaux provenant des sabots taillés, mais pour fumer les sabots on y ajoutait du genêt vert, des copeaux humides et, quelquefois, de la corne de sabots de chevaux que l'on trouvait chez les maréchaux ou de la graisse animale. Il fallait attendre que le bois soit tout carbonisé et surtout veiller à ce qu'il n'y ait pas trop de flammes qui auraient fait fendre les sabots.

Chez le sabotier qui travaillait dans sa maison, l'enfumage se faisait tout simplement dans une cheminée aménagée pour la suspension des paires de sabots.

Le vernissage semble être relativement récent et seulement pour les sabots plus luxueux.

Il y avait deux sortes de sabots : le sabot à botte pour les hommes, entièrement en bois, orné parfois de dessins, le sabot à brides étroites pour les femmes, larges pour les hommes.

Dans chaque village, le sabotier marquait lui aussi de son sceau les grands âges de la vie. C'est lui qui modelait, avec art, les sabots de la jeune mariée. Dans la région de Champlitte, elle portait des sabots jaunes à brides. C'était au garçon d'honneur que revenait la charge de

« brider » solennellement ces sabots à l'aide d'un petit marteau uniquement réservé à cet usage. Après les festivités nuptiales, les sabots étaient suspendus au mur ou simplement déposés dans l'armoire. Ils deviendraient un souvenir de mariage comme la couronne et le bouquet qui eux, étaient conservés sous un globe.

Dans la plaine comtoise, dans les Vosges saônoises, les sabotiers étaient nombreux. Certains villages furent d'ailleurs de véritables villages de sabotiers durant le siècle dernier. En 1842, Beulotte-Saint-Laurent possédait un sabotier dans chaque maison.

En 1918, le département de la Haute-Saône comptait encore trente-cinq saboteries. La saboterie Fourier et Jacquez de Saint-Loup sortait 150 paires de sabots par jour ; la saboterie Roehriche à Clairegoutte fabriquait 1 500 paires par mois. Il y a encore quelques sabotiers-paysans, mais le métier a disparu surtout après la guerre de 1914-18. Un seul atelier de saboterie fonctionne encore à Sainte-Marie-en-Chanois (Haute-Saône).

### Le charron

Il est impossible de situer en nombre les charrons comtois. Dans la réalité, tout paysan comtois était un peu charron ; cela s'explique à la fois par la grandeur de nos forêts et par la longueur des hivers dans les régions montagneuses. Mais il y avait le Maître Charron, l'artisan, qui pouvait construire une roue de chariot du début jusqu'à la fin. C'était un métier spectaculaire, une attraction fascinante pour les petits et les grands qui regardaient les flammes léchant le cercle de fer du bandage et le portant au rouge pour faciliter ses époussailles avec la jante de bois neuf, dans un nuage de fumée odorante.

La roue était donc le produit pour lequel le charron devait exercer la plus grande adresse. Nous suivrons simplement les gestes d'un charron de Saint-Bresson (Haute-Saône). Il était spécialiste des chariots de voituriers. Le voiturage en forêt exigeait une solidité à toute épreuve. Souvent aux endroits d'accès difficile, plusieurs paires de bœufs étaient attelées au char très lourdement chargé.

L'armature d'un chariot se débitait dans des plots de chêne, hêtre ou frêne de huit à dix centimètres d'épaisseur. L'artisan utilisait la scie à « refendre » à dents en forme de crochets ; elle devait être maniée verticalement, à la manière des scieurs de long ; tous les

pièces recevaient ensuite un polissage au rabot, pour les parties droites, à la rape et à la lime pour celles qui étaient courbes ou destinées à être arrondies sur le champ.

### *La fabrication d'une roue*

L'artisan procédait d'abord au tournage, sur un tour mû par la force des pieds ou par une manivelle (cette méthode nécessitait le concours d'un aide) d'une pièce de bois de chêne ou d'acacia : le moyeu. Ce travail s'exécutait à l'aide d'une gouge et d'une plane spéciale et demandait de longues heures d'effort.

Ensuite avait lieu le perçage des mortaises dans lesquelles prendraient place les tenons des rais. Ces encoches nécessitaient une inclinaison particulière selon le diamètre à donner à la roue. L'artisan faisait d'abord un tracé régulier. Il fallait diviser le moyeu au compas de fer en six ou sept points partagés en deux, soit douze ou quatorze points tracés avec équerre et crayon.

#### — La fabrication des rais

Elle demandait elle-même un très gros travail. Généralement, ces pièces étaient tirées de morceaux de bois fendu ; on utilisait le chêne ou l'acacia, bois très durs et résistants que l'on avait mis sécher auparavant, quelquefois pendant plusieurs années.

L'artisan équarissait grossièrement la pièce de bois avec la hache à main, une sorte de hachette à large tranchant.

Le riflard, long rabot à poignée, permettait ensuite un équarissage plus net et la varlope achevait le travail. Puis, à une extrémité de la pièce, il découpait un tenon.

Les pièces dégrossies étaient mises les unes après les autres en chantier sur le « tire-rai », instrument qui imite dans sa forme un serre-join de petite taille. C'est là que se faisait l'exécution définitive des rais. L'artisan se servait de la plane (couteau à large tranchant muni de deux poignées). C'était dans la finition de cette partie que se reconnaissait le talent de l'ouvrier. Un polissage au racloir, puis au papier de verre à gros grains, achevait l'ouvrage.

#### — Le découpage des jantes

Elles étaient tirées de madriers de chêne, hêtre ou frêne, d'une épaisseur variant de 50 à 70 millimètres. L'artisan travaillait avec la scie

à chantourner : c'était aussi une besogne difficile étant donné l'épaisseur du bois employé. Le « planissage » se faisait à la varlope, un rabot plus long que le riflard.

#### — Le montage de la roue

Il se faisait en plusieurs temps :

- D'abord l'enrayage ou mise en place des rais dans les mortaises du moyeu. Celui-ci avait été fixé verticalement sur l'établi. Puis au moyen d'une grosse masse, l'artisan chassait les rais les uns après les autres dans les mortaises.

- Ensuite, avec un grand compas, il dessinait le pourtour intérieur de la roue. Chaque rai était scié à la longueur nécessaire. Tout l'art consistait à tailler des tenons légèrement coniques et inclinés de façon à donner l'équilibre de la future roue.

- La mise en place des jantes : elles portaient chacune sur deux rais et y étaient fixées au moyen de tenons coniques. Elles étaient serrées les unes aux autres par des goujons de bois. Entre la première et la dernière jante, on laissait un intervalle de quelques millimètres pour permettre la pose du bandage de fer par le maréchal-ferrant.

- Il restait encore à percer les moyeux pour y poser la boîte d'essieu dans laquelle viendrait prendre place la fusée prolongeant à chaque extrémité les essieux.

La roue pouvait être de diamètre très variable ; il y avait sept ou huit dimensions allant de 116 à 85 cm. Autrefois, on s'était entendu sur 112 et 90.

Ainsi le charron était capable de construire un chariot complet mais aussi le joug, la brouette ou le tombereau.

### **Un chariot comtois original : la grinvollière des rouliers de Grandvaux**

Dans tout le Jura, l'abondance des forêts obligeait à de nombreux charrois ; l'industrie forestière réclamait presque autant de charretiers que de bûcherons et c'était un travail de complément pour l'hiver très répandu dans toute la montagne. Les Grandvalliers furent préparés à leur métier par ces charriages de bois, mais ils devinrent bientôt de vrais rouliers. Ils possédaient un type de voiture, à quatre roues solides et bien roulantes appelées « grinvollières », parce qu'ils construisaient eux-mêmes sans aucun clou, seulement avec des chevilles, de sorte qu'elles se démontraient et se réparaient facilement.

Les moyeux et les essieux étaient en hêtre ainsi que la jante double, le plateau et les rebords en sapin. C'était la voiture rurale, longue et étroite du Jura à peine transformée. Les Grandvalliers étaient passés maîtres dans la construction des voitures, au point qu'ils en faisaient commerce. Chaque voiture était traînée par un cheval. En 1811, l'enquête sur le roulage estime que les Grandvalliers de Morez fournissent plus de mille chariots.

Le transport du bois fut une des grandes spécialités des Grandvalliers. On la signalait déjà à la fin du XV<sup>e</sup> siècle. Dès 1500, les abbés de Saint-Claude parlaient du transport des bois autorisés par leurs serfs.

Les voitures se décomposaient en avant et arrière-train supportant directement les troncs coupés. Les hauts sapins étaient très appréciés comme bois de marine pour les mâtures. L'arsenal de Toulon s'approvisionnait par le Rhône et la Saône et les Grandvalliers voituraient jusqu'à la rivière, notamment Chalon-sur-Saône, les bois de la montagne. A l'époque du grand roulage, les rouliers marchaient souvent par convoi de quinze à vingt voitures. Par ailleurs, les Grandvalliers étaient de véritables commerçants qui achetaient, colportaient, vendaient ou échangeaient.

Le roulier avait un costume spécial : il portait l'une sur l'autre deux blouses bleues, souvent brodées, appelées « roulières » ; il était chaussé d'énormes bottes. La tête était protégée par un large chapeau de feutre sous lequel il portait le bonnet de coton à rayures bleues pour préserver les oreilles par les temps froids.

Les chevaux qui servaient de tête de file étaient payés très chers : ils étaient d'ailleurs parés d'un miroir, encadré de clous de cuivre et ombragé d'une queue de renard ; les autres suivaient sans interruption ; le dernier avait des grelots qui permettaient au roulier de surveiller la marche du convoi sans se retourner. Sur le chariot de tête était fixé au tambour une sorte de couche appelée « sallon » dans laquelle le roulier se reposait, confiant dans son cheval de file. Une grosse lanterne aux verres en corne pendait à un des brancards.

Au printemps, ils revenaient vendre à leurs compatriotes grains et farine de Basse Bourgogne, vins, café, sucre, épicerie. Parfois, le retour se faisait à pied, car ils avaient vendu voitures et chevaux.

Pendant la belle saison, ils s'occupaient de leurs maigres champs, débitaient en planches

les troncs de sapins coupés l'hiver ; ils redevenaient charrons pour réparer leurs voitures afin de repartir au prochain automne.

### **Le petit charronnage de la ferme comtoise**

#### *Les attaches pour les bêtes*

Dans les Vosges saônoises, le collier qui sert à attacher les bêtes à la crèche se prépare de la façon suivante. Le paysan choisit une jeune tige de chêne bien droite et sans nœuds ; ils obtient après ramollissement dans l'eau, des lanières flexibles qu'il façonne en forme de « U » avant de les durcir au four. Ce collier rustique sera fermé en haut par une clé de bois passée à travers deux mortaises aménagées à cet effet.

#### *Les fourches de bois*

Les fourches étaient toutes en bois. Le petit artisan-paysan qui les façonnait allait chercher en forêt des pousses de coudrier aussi droites que possible pourvues de deux ou trois branches à peu près de la même grosseur et partant d'un même point. Il les chauffait au four pour les assouplir, puis il les fixait à une sorte de plateau préparé à cette fin pour donner la forme et l'écartement voulu. Lorsqu'après plusieurs jours, le bois avait pris son pli, il « érouait » et époinçait les branches qui devenaient les « cornes » de la fourche.

#### *La fabrication des bardeaux d'épicéa*

La ferme de la haute montagne du Doubs et du Jura comme celle des Vosges saônoises est caractérisée par l'utilisation de tuiles originales : les bardeaux d'épicéa qui furent à l'origine d'un petit artisanat.

Les anciennes habitations, en effet, possédaient un toit curieux fait de l'assemblage de planchettes d'épicéa, longues d'environ 27 cm, larges de 12, épaisses de quelques millimètres seulement et appelées bardeaux ou « prins » (Mouthe) ou « aiss'tots » (Les Fourgs), « ésols » (La Grand'Combe) et dans les Vosges saônoises « atssins ». Les bardeaux n'apparaissent seulement que sur le cinquième de leur longueur, si bien que le toit tout entier est composé de cinq couches. Quelquefois, les « prins » sont remplacés par des planchettes de plus grandes dimensions appelées « anselles » (Mouthe) et faites de sapin ; comme on ne les cloue pas, il est indispensable pour les protéger contre les coups de vent, de les charger de quelques grosses pierres.

Les bardeaux servent aussi à recouvrir les murs exposés à la bise. Dans ce cas, on leur donne une plus grande épaisseur et ils prennent le nom de « tavaillons ». L'ensemble des « tavaillons » qui recouvrent un mur constitue une « talvane » (Mouthe) ou « tanvane (La Grand'Combe) qui, enduite d'une couche de peinture à l'huile, peut durer plusieurs dizaines d'années.

Comme les anciens toits, les « talvanes » se rencontrent de plus en plus rarement.

La fabrication des bardeaux fut très importante à certaines époques en Franche-Comté. Ils faisaient même l'objet de redevance. Aujourd'hui, cet artisanat rustique vient de reprendre à Chapelle-des-Bois, dans le Doubs.

#### *Le perceur de « bourneau »*

Le sapin conduit l'eau vers la demeure des hommes. La conduite d'eau s'appelait le « bourneau » ; elle était aussi l'objet d'un travail fort curieux que l'on peut voir encore quelquefois dans la montagne du Haut-Doubs et des Vosges saônoises.

Il s'agissait d'abord de faire un premier percement avec une très grande tarière, puis d'élargir le trou jusqu'à transformer le sapin en véritable tuyau capable de conduire l'eau. Ordinairement le travail se faisait à deux ouvriers.

Ce métier remonte loin dans le temps. En 1461, la fontaine publique d'Orbe était en bois ainsi que les canalisations. Et pendant longtemps les tuyaux d'eau ne furent que creusés dans des troncs de sapin. Aux Fourgs vers la Révolution, les fontaines étaient alimentées par 1 157 tuyaux de dix pieds chacun. Cette canalisation avait été faite en 1769.

En 1793, le forestier Lequinio vit même près de Poligny des « moulins à percer » fabriquant des tuyaux de bois et des conduites.

Le Musée départemental de Champlitte conserve une fontaine de ce genre avec dix-huit mètres de tuyaux, à l'extrémité desquels se trouvait la « grenouille » en bois.

C'est le témoignage que le métier fut particulièrement florissant à cette époque.

#### **Le tonnelier**

La tonnellerie est liée à la culture de la vigne. Cela explique pourquoi elle fut en honneur

dans le Jura, la vallée de la Loue ou les bourgs de Haute-Saône.

En 1768, il y avait six tonneliers à Ornans (Doubs) et l'agent forestier Lequinio, nommé dans le Jura en 1798, rapporte que les tonneliers du Jura descendaient les uns dans le pays de Vaux, les autres dans les vignobles du Jura et les départements voisins.

Ainsi, beaucoup de fermes du Haut-Jura s'étaient spécialisées dans toutes sortes de cuveries, des douelles et merrains que l'on portait aux vigneronns d'Arbois, du Beaujolais et de Bourgogne. Les Grandvalliers étaient renommés pour le façonnement du bois ; en 1795, la commune de Loc comptait quinze familles de tonneliers et fabricants de « seilles ». Les fromages étaient transportés dans des futailles plates confectionnées sur place et pouvaient ainsi circuler sans se détériorer.

#### *Le travail*

La technique de la tonnellerie a certes évolué, mais elle garde toujours un aspect traditionnel. Le bourg de Fougerolles (Haute-Saône) a encore six tonneliers ; c'est à l'un d'entre eux que nous avons rendu visite pour étudier les différentes opérations qui permettent de fabriquer un tonneau.

#### *— Les outils du tonnelier*

Chaque opération nécessite un outil spécial dont il est bon d'abord de rappeler les noms : la scie à chantourner ; le chevalet ou « banc d'A » orné d'une mâchoire de fer pour maintenir les douelles ; la plane à deux manches pour dégrossir les douelles ; la colombe, gros rabot, long d'un mètre trente, posé en biais et à l'envers sur le sol et sur lequel le tonnelier fait les joints des douelles ; la doloire, hache rectangulaire et plate, à grand manche pour travailler les douelles et leur enlever de l'épaisseur ; le jabloir, pour creuser la rainure dans laquelle le gond vient prendre place.

#### *— La fabrication d'un tonneau*

Fabriquer un tonneau demande cinq opérations :

- La préparation des merrains : les merrains sont obtenus par la refente de billes de bois (du chêne ou du frêne), dans le sens du fil. C'est le travail des mérandiers à l'intérieur même de la forêt, à l'aide d'un coutre (ou fendou). Les merrains étaient savamment empilés et devaient sécher deux ou trois ans.

- Le dolage : cette opération se fait sur le « banc d'A ». Le merrain est taillé à la forme des douelles où l'artisan arrondit le dessus, puis ensuite il vide la douelle avec la plane et la creuse avec la « plane fenouillée ». Les extrémités de la douelle sont aplanies. Le gabarit est utilisé régulièrement pour vérifier la courbure.

La colombe prépare le joint du tonneau, elle taille la douelle en biseau. Dans ce travail, l'artisan fait « le coup de pouce » (montée et descente de la douelle par petits coups).

- Le montage des douelles : les douelles doivent donc avoir les coupes nécessaires pour leur appareillage. Dans un cercle de montage, l'artisan fixe la première douelle qui est tenue par une griffe. Puis, avec la main, il serre les autres douelles dans le cercle. Il peut alors fixer le cercle de montage, puis un troisième qu'il chasse à l'aide d'un burin spécial.

- Le cerclage : le tonnelier allume un feu de copeaux au milieu du tonneau dont la partie supérieure est obstruée. Auparavant, le bois a été légèrement mouillé. Puis il éteint le feu et laisse sécher le bois une heure ou deux. Le fût peut être fermé et le dernier cercle placé en resserrant les douves (on peut serrer au cercle ou au tour).

Pour que la fermeture soit hermétique, l'artisan a placé entre chaque douve un joint de jonc.

- Le jablage : quand le tonneau est « recuit », l'artisan le place sur une « chaise à rogner ». A l'aide d'une « rognoire », il vide l'intérieur du tonneau et passe le jabloir pour creuser les rainures : les fonds peuvent être posés. Il faut encore nettoyer le bois et polir le fût. Le travail de cet artisan est remarquable de précision et d'intuition.

#### *Les tonneaux comtois*

L'annuaire historique et statistique de la Haute-Saône de 1811 donne les précisions suivantes en ce qui concerne l'utilisation des tonneaux et foudres dans les vignobles de Gy et Champlitte.

*Les tonneaux les plus en usage contiennent à Gy 180 litres (une pièce) et 225 (une pièce) à Champlitte. Les foudres de 1 200 litres sont assez communs. Les plus gros sont de 13 000 litres. Ces foudres sont à portelles et les vaisseaux de quelque dimension qu'ils soient, sont généralement reliés en fer, surtout*

*à Gy. A l'état neuf, ils demandent une préparation avant d'être remplis. Ici, on y fait un bain de feuilles de noyer, ou bien on les remplit d'eau et on les rince avec du vin chaud et de l'eau de vie. A Champlitte, ce premier bain est fait de feuilles de pêcher. Quelques propriétaires ont l'habitude de les remplir avec deux tiers d'eau de chaux et de les rouler, vider, égoutter, puis de les rincer avec de l'eau de vie.*

#### **La boissellerie**

La boissellerie est l'art de transformer l'épicéa en toutes sortes de « seilles ». C'est donc d'abord un travail de la Haute-Montagne du Jura, du Doubs et des Vosges saônoises. La période la plus favorable pour ce travail est bien sûr l'hiver.

L'artisan s'appelle « grelier » à Mouthe, « seli » (fabricant de seilles) ou « bizot » et « bakouti » (faiseur de baquets ou seau à traire) dans le Saujet. On scie le sapin en tranches qu'on refend en quatre, qu'on détaille en douves, qu'on chapise ou rabote sur la grande varlope. On assemble ces douelles avec des cercles de sapin cueillis soigneusement à une hauteur déterminée ; une rainure est faite au fond avec le jable pour y adapter le fond et on perce les anses avec la « grive ». Ces productions étaient livrées par milliers et conduites dans le pays bas par les voituriers de montagne, surtout dans les régions viticoles et pour les besoins des fruitières.

#### **La tableterie**

La tableterie se résume surtout dans la fabrication des tabatières de Saint-Claude qui avait une extraordinaire prospérité à la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle et au début du XIX<sup>e</sup> siècle : soixante-dix douzaines par semaine en 1851, depuis la tabatière de luxe ornée, jusqu'à la simple tabatière de buis.

Mais cet artisanat est cité aussi à Vesoul ; il était aussi connu à Naisey dans le Doubs ; dans ce village, la fabrication des tabatières avait un aspect original qu'il nous paraît bon de rappeler.

#### *Le choix des branches de cerisier*

Les artisans allaient acheter les arbres sur pied dans la vallée de la Loue, à l'intérieur des coupes de quinze à vingt ans. La grosseur minimale était celle du poignet et l'on choisissait des branches de cerisier de cinq à sept

centimètres de diamètre. Il ne fallait pas les couper durant les mois de mai et d'août, car à cette époque, les peaux se dédoublent.

#### *La préparation des peaux*

On scie la branche en morceaux de différentes grandeurs, on les met dans une chaudière et un peu d'eau et on les fait bouillir. Lorsque le bois est bien chaud, on retire avec précaution un morceau de cerisier et, avec un couteau tranchant, on pratique une incision dans le sens de la circonférence tous les cinq à sept centimètres. Ensuite, on décolle l'écorce comme les bergers le font au printemps avec leurs sifflets. Enfin, les peaux fabriquées vont sécher quelques jours sur un grillage à proximité de la cheminée.

#### *Les fonds*

Le bois utilisé est du tremble ou du tilleul. On scie des morceaux de dix centimètres de longueur, puis à la hachette on les fend en planchettes d'un centimètre d'épaisseur. Le séchage est le même que pour les peaux. Ensuite sur chaque planchette, on appuie un emporte-pièce de divers gabarit et d'un coup de mailloche le fond est fabriqué. Il sera terminé au papier de verre.

#### *Le montage*

L'artisan est installé sur une petite table, la caisse de fonds d'un côté, les peaux de l'autre. Celles-ci ont été rafraîchies en les entourant de sacs humides. On ajuste les deux fonds dans les peaux. Celui du dessous est collé avec de la colle à bois ; on troue celui du dessous avec une vrille et l'on y passe un cordon de cuir : ce sera le couvercle.

#### *La décoration*

On décore les tabatières de petites rosaces fabriquées avec des outils spéciaux, sur des écorces de bouleau, de la basane ou plus simplement du carton.

A deux, on pouvait fabriquer deux mille tabatières par semaine. La fabrication a pratiquement cessé vers 1914.

#### **La fabrication des boîtes de fromage**

Les boîtes de fromage en bois d'épicéa sont encore fabriquées en grande série par les ateliers spécialisés du bois d'Amont (Jura) qui travaillent aussi pour le camembert et le munster. Mais certains fromagers de Mont-d'Or

s'approvisionnent encore auprès d'artisans locaux (Malbuisson, Rochejean) qui confectionnent à la main des boîtes de fromage.

Le bois est acheté en forêt. Coupé et transporté, il est utilisé assez vert : il se travaille mieux et les pliures ne cassent pas. Il faut choisir un épicéa sans nœuds et de fil bien droit, qui ne vrille pas. Le bois à faire les pliures est coupé en suivant la veine. Il se roule sous le rabot à la manière d'un copeau.

Les fonds sont découpés en mars à la scie à chantourner sur un plateau de bois de la dimension désirée. A Malbuisson, le diamètre des boîtes par exemple, va de 13 à 26 cm et croît par demi centimètre, soit vingt-six dimensions différentes.

Pour le montage des boîtes, le fond est posé verticalement sur la pliure ; on enroule la pliure autour du fond et on la maintient jointe avec la main. Si elle se trouve trop longue, on la retaille au couteau. Puis on y met deux agrafes. On pousse le fond dans la pliure, en ayant soin qu'il soit bien à niveau. On fixe alors le premier clou, puis cinq ou six autres. Le fond est brut non raboté. Le couvercle est raboté au-dessus.

#### **La tournerie**

La tournerie fut apportée à Condat au V<sup>e</sup> siècle par les moines de Saint-Oyen qui, avec le buis des montagnes voisines, fabriquaient des objets de piété, statuettes, crucifix, chapelets, dont on faisait grand commerce à l'abbaye, lieu de pèlerinage qui connut les premiers élans de la foi médiévale en Franche-Comté. Ces « pastenôtres de Saint-Claude » dont parle Rabelais étaient réputés. On y creusait aussi des rouleaux de voyage qui renfermaient des parchemins sur lesquels les marchands faisaient dessiner la reproduction des articles qu'ils vendaient.

Dans ce pays aride où la culture est de peu de rapport, l'activité des habitants se tourna très vite vers cet artisanat. Autour des couvents se groupe une population urbaine et paysanne. Les moines initièrent au travail du bois de nombreux villageois. Ceux-ci devinrent rapidement d'excellents tailleurs d'images, excellant à tirer parti de la variété capricieuse des racines de buis. Cette industrie primitive donna naissance à celle qui occupe une grande partie de la population de la vallée de la Bienne. Aux objets religieux ont succédé les objets profanes : jouets, robinets, etc. désignés sous le nom d'articles de Saint-Claude.

## La pipe

Lorsque l'usage de la pipe se répandit au XVIII<sup>e</sup> siècle, l'industrie de la tournerie de la pipe échut tout naturellement aux tourneurs de Saint-Claude. Dans l'évolution de cette industrie, nous étudierons les deux stades qui ont pour année-clé : 1854, implantation de la racine de bruyère.

### *Avant 1854 - Les essences locales*

Les tourneurs de Saint-Claude firent d'abord les tuyaux (Corbins) en buis ou en corne qu'on ajustait aux fourneaux de porcelaine importés d'Allemagne.

Des artisans de Chaumont, petit village proche de Saint-Claude utilisèrent les premiers le bois pour la fabrication complète de la pipe. Ils employèrent des bois que l'on trouvait abondamment dans les forêts : noyers, buis, alisiers, merisiers, poiriers.

Comment se présentait alors le travail de l'artisan ?

#### — Préparation

Le corps de l'arbre était coupé et scié à la main à la hauteur voulue et débité ensuite à la hache ; les morceaux ainsi obtenus étaient mis dans une marmite sur un fourneau de ménage ; l'eau était portée à ébullition.

#### — Travail

Une fois secs, les morceaux passaient à l'ouvrier tourneur. L'artisan de l'époque n'avait pour travail qu'un tour dit « au marche-pied » qu'il actionnait lui-même à l'aide d'une pédale. Il tournait d'abord le foyer de la pipe puis la tige. Le bois qui n'avait pas été éliminé au tour était découpé à l'aide d'une scie à main très petite, puis d'une lime ou d'un couteau, venait ensuite le polissage soit au tour, soit à la main avec du papier de verre et de la ponce (c'était souvent le travail fait par l'épouse de l'artisan ou sa fille).

L'artisan tourneur fabriquait la pipe en entier : c'était d'abord un travail familial. Mais il y avait un problème dans l'utilisation de ces bois locaux ; certains se consumaient en même temps que le tabac et communiquaient parfois à la fumée un goût insupportable, d'autres se fendaient au moindre excès de chaleur.

### *Après 1854 - La racine de bruyère.*

L'introduction de la racine de bruyère fut un nouveau départ pour la pipe de Saint-Claude.

En 1854, en effet, un tourneur de Saint-Claude, du nom de David rencontra à la foire de Beaucaire, un négociant du midi qui lui suggéra d'avoir recours à la racine de bruyère : le problème de l'incombustibilité était réglé. Cette date marque le début de l'industrialisation de la pipe, mais comme elle garde toujours un aspect artisanal, il nous paraît nécessaire de donner des précisions sur cette nouvelle forme de fabrication telle qu'elle existait il y a cinquante ans et existe encore en partie aujourd'hui.

#### — Préparation

La racine de bruyère, employée pour la fabrication des pipes vient du midi de la France, de Corse, Sardaigne, Italie, Espagne ; on l'extrait sous forme de souches compactes qui peuvent atteindre cinquante kilogrammes.

Les racines sont mises en « silos », débitées en plateaux et enfin en « ébauchons » c'est-à-dire en morceaux se prêtant au travail du tour. On les fait bouillir pour arrêter l'action de la sève et empêcher que le bois ne se fende. Cette préparation se fait dans les pays d'extraction, puis les ébauchons sont envoyés à Saint-Claude. Là, ils sont étendus sur des grilles où ils sécheront pendant trois mois.

#### — Fabrication

La répartition du travail est très grande, cela explique le vocabulaire des différentes manipulations :

- Calibrage : lorsque les ébauchons sont secs, ils sont triés par grosseur, puis à l'aide d'une scie circulaire, l'ouvrier leur donne une épaisseur unique se rapportant à la grosseur de la pipe à reproduire.
- Ebauchage : c'est le tournage du foyer et de la tige.
- Fraisage : cette opération consiste, à l'aide d'une fraise à lames multiples, à éliminer l'excédent de bois entre les deux parties déjà tournées.
- Perçage du foyer et de la tige.
- Dégrossissage : souvent fait à la main à l'aide de rapes et de limes de façon à ce que la surface de la pipe soit parfaitement unie.
- La mastiqueuse fait disparaître les petits défauts.
- Un monteur ajuste à la fête un tuyau à embouchure.
- Polissage : cette opération se fait en plusieurs temps : deux ou trois verrages avec des papiers



de grain de plus en plus fin, un ponçage pour la tête et un ponçage spécial pour le tuyau complété par un lustrage.

- Mise en couleur par la « brunisseuse » ou la « badigeonneuse ».
- Après le badigeonnage, la « releveuse » ponce la couleur, puis la vernit et la lustre.

La pipe est terminée, sauf si elle doit recevoir encore des garnitures chez le « bijoutier garnisseur ».

Les pipes fabriquées en bruyère furent vite appréciées des fumeurs français, leur renommée s'étendit rapidement à l'étranger et dès 1869 les commerçants anglais vinrent s'approvisionner à Saint-Claude.

Comme toutes les industries, celle de la pipe eut ses périodes difficiles et prospères. Avant 1914, il y avait près de 150 entreprises de pipes à Saint-Claude, employant près de 4 000 ouvriers, mais par suite des guerres, certains pays se mirent à fabriquer des pipes (Allemagne, Pays nordiques et surtout Italie). Aujourd'hui, cette industrie dans le secteur de Saint-Claude compte une cinquantaine de fabricants qui représentent environ 1 300 ouvriers. La production annuelle atteint cinq millions de pipes. En 1970, les établissements Berros-Regad & Cie ont reçu l'oscar de l'exportation.

### Le jouet dans la région de Moirans

Avant la guerre, on trouvait encore beaucoup de tourneurs dans cette région. Ils travaillaient à la main, avec des « gouges ». Dans le mandrin de leurs machines, ils serraient la pièce de charmillle qui ne quittait le tour qu'une fois devenue quille, pot à tabac ou toupie. Beaucoup de ces tourneurs ont disparu : ceux qui restent font de leur artisanat traditionnel une spécialité. On dit que 80 % des habitants de cette région vivent du jouet ; c'est peut-être exagéré, mais cela donne bien l'implantation de cet artisanat.

Le sapin commence son noir domaine juste après Moirans, dont la forêt comprise entre le lac d'Antre et les Grazets possède une juste renommée. Mais jusque-là, lorsqu'on remonte de Lons-le-Saunier, on trouve surtout le hêtre, le chêne et la charmillle. Le hêtre, c'est l'arbre type des travaux de découpage et de sciage. Le chêne servit de tout temps aux constructions et à l'ameublement. La charmillle, c'est le bois rêvé des travaux de tournerie.

A Moirans et dans les pays avoisinants, les ménages utilisaient des objets tournés et façonnés au tour à pédale. Par la suite, les activités furent dirigées vers des occupations plus rentables. Avant la guerre, Moirans était déjà devenue capitale du jouet. On y travaillait beaucoup de façon artisanale ; chaque « patron » recueillait le travail de quelques artisans conservant une certaine indépendance. De plus, on ne trouvait guère de famille où quelqu'un ne travaillât pas à domicile. On « rubannait » c'est-à-dire que le plus souvent on mettait des rubans de couleur autour des quilles vernies ou des autres jouets de tournerie. Pour « rubanner », les femmes avaient à la maison une « fileuse », petite machine à pédale.

Aujourd'hui, avec l'utilisation du plastique, l'industrie du jouet cohabite curieusement avec l'artisanat.

### Comment l'artisan fabrique son jouet ?

Au fond de l'atelier de l'artisan du jouet, il y a la vitrine avec la « collection », c'est-à-dire tous les jouets que l'artisan a mis à son catalogue pour l'année. Voici, par exemple, un éléphant monté sur roulettes qui frappe un gong avec sa trompe quand on le fait rouler ; un lapin joue des cymbales ; un cheval traîne un chariot à musique. L'originalité de ces jouets est que chacun est en bois, qu'il roule et qu'il fait un peu de musique.

Pour fabriquer l'éléphant ou le lapin, l'artisan devra faire son travail en plusieurs phases :

- D'abord fabriquer un « stock » d'oreilles gauches, puis d'oreilles droites, puis de trompes, puis en même nombre toutes les autres parties du corps de l'animal (les parties métalliques du jouet viennent de l'extérieur).
- L'assemblage des pièces reste toujours un art difficile parce que le jouet compliqué est l'apanage de l'artisan du jouet : il multiplie les articulations, les deux bras du lapin battent sur le tambour et même il hochera la tête...

Un beau métier où l'on n'a pas fini d'inventer !

### L'ébéniste comtois

On perdrait son temps à vouloir rechercher un modèle unique de meuble comtois. Les frontières de notre province, sans cesse traversées par les compagnons du Tour de France, ne s'opposèrent jamais à l'introduction de nouveaux styles et bien des artisans du pays de Montbéliard firent même leur tour d'Allemagne.

*Les influences*

Les distinctions assez marquées d'esprit, de nature de bois, de composition et de technique dans la plaine et dans la montagne sont autant d'éléments qui doivent intervenir lorsqu'on parle de cet artisanat. La production mobilière comtoise a été longtemps tributaire de fluctuations politiques et économiques et, dans maints endroits de Franche-Comté, la vie rurale était assez pauvre.

L'ébéniste n'allait pas s'installer dans ces régions : il préférerait les centres plus aisés où il pouvait facilement vendre sa production.

Ainsi, les meubles du Jura, touchant la Bresse, étaient moins nombreux que dans la Bresse elle-même. Il y avait à cela deux raisons : la première, que les ruraux étaient moins aisés que les Bressans ; la deuxième, que les maisons de pierre jurassienne, où le bois abonde, étaient lambrissées à l'intérieur et comportaient des placards sur toutes leurs faces. Elles permettaient donc de loger vêtements, linges et objets usuels. En même temps, tous ces placards ne laissaient guère de panneaux libres pour y placer des meubles. La même remarque est faite d'ailleurs à l'autre extrémité de la province, pour les Vosges saônoises.

Au contraire, les régions de Dôle et de Besançon, plus prospères, ont eu quelques productions d'un goût plus relevé, mais beaucoup de ces meubles ont disparu au cours des guerres. Les quelques rares exemples qui demeurent, montrent une recherche particulière, une application de motifs et une accentuation des formes carrées et cubiques. L'influence de la Bourgogne y est sensible, comme dans la région de Champlitte.

La Lorraine et la Champagne, dans la région correspondant au département de la Haute-Saône (Gray, Champlitte, Jussey) influencèrent particulièrement les meubles comtois. Dans ces terres plus riches (blé), les meubles ruraux semblent, malgré leur simplicité, avoir fait l'objet de plus de raffinement. Dans le pays de Haut Gué (Champlitte) l'influence lorraine fut surtout transmise par l'intermédiaire des artisans du Bassigny (région située entre Aube et Meuse et comprenant le Plateau de Langres) venus travailler en Franche-Comté.

Le pays de Montbéliard, qui vécut d'une vie propre, jusqu'à sa réunion à la France en 1793, conserve dans ses intérêts ce meuble massif sévère d'aspect, mais aussi la grâce colorée des meubles marquetés. Ce pays fut longtemps

hermétique à toute influence extérieure à tel point que le meuble-type a conservé sa forme et son ornementation de style Renaissance. Cette période fut celle de la plus belle splendeur de la Franche-Comté. Ce style a persisté pendant plusieurs siècles en se bornant à en modifier quelques détails, à ajouter quelques motifs. Les artisans avaient trouvé ce modèle et le reproduisaient indéfiniment ; les traditions se perpétuent de père en fils et de maître à élève.

*Le travail du bois*

Toutes sortes d'essences furent employées en Franche-Comté : le platane, le poirier, le pommier... mais les bois maîtres furent incontestablement le chêne, le noyer (surtout au Sud de la province) et le sapin. Ce dernier fut surtout utilisé en montagne dans la plupart des habitations traditionnelles du Haut-Jura et du Haut-Doubs.

*L'armoire : meuble comtois par excellence*

Dès que la jeune fille comtoise approchait l'âge du mariage, les parents faisaient venir chez eux l'ébéniste pour confectionner l'armoire. Cette armoire était façonnée dans un chêne provenant de la propriété familiale ; il avait été abattu en prévision, plusieurs années auparavant. L'armoire était donc établie sur place et, lorsque la jeune fille se mariait, elle emportait son linge dans ce meuble qui restait comme un trait d'union entre elle et sa famille.

Dans le pays de Montbéliard, l'armoire était précisément le meuble le plus marquant du logis. Dans les pays de tradition catholique, la maîtresse de maison avait soin de coller sur la face intérieur un pain de Pâques ou une image de protection, tandis que dans un des tiroirs elle gardait avec vénération le cierge de la Chandeleur.

— L'armoire du pays de Montbéliard mérite une attention particulière : c'est une armoire à quatre portes conçues dans l'esprit d'un double buffet. L'armoire rustique des ménages peu aisés en avait aussi quatre avec ou sans tiroirs. Les plus anciennes n'ont pas de tiroirs puisqu'elles provenaient de la superposition de deux coffres.

Les armoires les plus soignées étaient généralement complétées par un fronton postiche en bois sculpté, qui se plaçait au sommet, au moyen de deux chevilles de bois. Ce fronton était quelquefois flanqué de deux bouquets à jours sculptés ; les plus riches avaient pour

sujets des amours, des dauphins, des oiseaux ou autres décors du règne animal.

L'armoire des familles aisées était établie plus richement et s'ornait de quatre à six colonnes torsadées, généralement six, parfois ajourées.

Le bois utilisé le plus souvent : le chêne ou le noyer, parfois le cerisier ou le hêtre. La région produisait un bois d'excellente qualité. Le noyer se prêtait mieux à la sculpture.

Parfois la façade était en noyer et les côtés en chêne, les fonds étaient souvent faits en sapin.

— L'armoire du reste de la Franche-Comté ressent l'influence de la Bresse et de la Bourgogne par des variantes :

- Les armoires à pointes de diamant ou d'un style composite à tendance Louis XIV, Louis XV et même Louis XVI n'étaient pas rares. L'époque Louis XVI est rappelée par des guirlandes, piastres, entrelacs ; l'Empire a marqué la province par un meuble plus vaste garni de colonnes ornées de cuivre.
- L'école de Salins a introduit en Franche-Comté les pieds « miches » (en forme de miches de pain). Cette mode se répandra dans le Jura, dans une partie du Doubs et de la Haute-Saône.

#### *Une grande famille d'ébénistes comtois : les Couleru*

Aucun nom de ces modestes artisans n'est parvenu jusqu'à nous, sauf celui de la célèbre famille des ébénistes Couleru. Ces artistes durent leur réputation à la fabrication de meubles marquetés dans l'esprit de Boulle et s'opposant à la lourdeur germanique perpétuée par les armoires montbéliardaises.

Le plus célèbre de la lignée, Abraham Nicolas Couleru (1717-1812), issu d'une famille de fabricants de rouets, fut formé à Paris et obtint le brevet d'ébéniste du roi. Après huit années où il se perfectionna dans l'art de marqueteur-ébéniste, il revint à Montbéliard en 1746 où il introduisit cet art nouveau. De Montbéliard, il transporta en 1769 ses ateliers à Bart, berceau de la famille. Il fit d'ailleurs école dans sa propre famille avec son fils Pierre-Nicolas (1735-1824), son frère Marc-David (1732-1804) et le fils de celui-ci Georges-David (1761-1845).

Ainsi, pendant un siècle environ, depuis le deuxième tiers du XVIII<sup>e</sup> siècle, jusque vers 1820, deux générations doubles, frères et

cousins germains, personnifièrent avec éclat à Montbéliard l'art de marqueteur-ébéniste. Leurs œuvres étaient connues jusqu'à Strasbourg ou Bâle.

Voici quelques caractères de cette école. Le meuble sorti des ateliers des Couleru est léger et gracieux. Le parfait état de conservation des pièces marquetées par ces ébénistes est dû aux composants d'une colle spéciale. Un bâti en sapin servait de support au placage dont l'épaisseur variait entre deux et trois millimètres. La teinture intervenait rarement dans l'élaboration des nuances, les bois de couleur employés sont presque toujours naturels.

Les bois dont se servirent les Couleru étaient d'abord des bois du pays et les premiers meubles furent plaqués en prunier. Plus tard, ils employèrent des bois exotiques : bois de rose, amarante, érable moucheté.

Le décor des marqueteries était sobre, de type géométrique (filets grecs, damiers, étoiles) avec quelques éléments figuratifs (oiseaux, fleurs). Les fleurs occupent généralement la façade du meuble, le panneau central.

#### *Meubles et corporations*

Un des plus vieux souvenirs de l'ébénisterie comtoise est le grand buffet de l'Hôtel de Ville de Montbéliard ; il relate « l'histoire des corporations du Comté de Montbéliard » ; le meuble datant de la fin du XVI<sup>e</sup> siècle supporte un couronnement à deux panneaux où est inscrit en capitales romaines dorées ce quatrain :

*Jérémie Carlin, âgé de 14 ans*

*D'un burin apprentif a gravé cet ouvrage*

*Dieu qui a mis en lui l'adresse et le courage*

*Le surhausse en cet art sur tous ceux de son*  
*[temps (1600).*

En 1751, A.N. Couleru après son apprentissage de marqueteur-ébéniste à Paris, exécuta un merveilleux coffre de maîtrise : il était destiné à renfermer deux exemplaires des « statuts des maîtres menuisiers, vitriers et tourneurs de Montbéliard » donnés par le Prince au château de Louisbourg le 13 mai 1750. Le couvercle de ce petit meuble est orné d'une cartouche où figurent les outils de la profession de menuisier-ébéniste. Il est surtout le témoignage de la perfection à laquelle étaient parvenus les ébénistes comtois.

## Le charpentier

Le métier de charpentier est une des branches de l'artisanat du bois où se sont transmises les grandes traditions du compagnonnage. Nos charpentiers comtoises sont le témoignage que cette tradition a bien existé et qu'elle vit encore aujourd'hui.

Le bois de charpente doit être coupé longtemps à l'avance avant d'être employé (encore faut-il le couper en « lune décroissante ») ; s'il est trop jeune, il risque de se fendre ou de « travailler ». Le chêne est le plus couramment utilisé pour le gros œuvre parce qu'il ne pourrit pas. Le sapin est destiné aux solives et aux poutres.

Les outils du charpentier doivent être régulièrement entretenus. Les plus importants sont le « doloire », hache à lame très longue, « l'herminette » à fer recourbé, le « guillaume », rabot de fer étroit et échancré pour faire les feuillures droites, les tarières, les planes et les passe-partout et enfin la « biseau » pour creuser les énormes mortaises.

La fabrication d'une charpente est précédée du tracé par le maître-charpentier d'abord à échelle réduite (il a relevé sur place les mesures, calculé les angles) puis à échelle réelle par report sur un plancher à l'aide d'un cordeau, d'un mètre, d'une équerre, d'une fausse équerre ou sauterelle, c'est la reproduction fidèle et grande nature de la charpente.

L'art premier du métier, c'est le trait. Chaque pièce est tracée selon les méthodes ancestrales du compagnonnage où l'expérience est l'école la plus importante. L'assemblage se fait d'abord sur place pour tout vérifier, puis chaque pièce est transportée vers la maison en construction. Le travail de préparation comme le montage demandent une très grande forme et beaucoup d'endurance, car certaines pièces pèsent très lourd. C'est aussi un bel exemple de travail d'équipe.

Lorsque les murs étaient édifés et la charpente posée, un ouvrier fixait un bouquet de ver-

sure en haut de la cheminée : cela signifiait que le propriétaire devait régaler d'un bon repas ceux qui avaient pris part à la construction. Cette fête s'appelait « pendre le chat ». Par ailleurs, certaines maisons hautes-saônoises présentent sur un des pans de mur des pierres en saillies. Celles-ci, espacées les unes des autres d'environ un mètre étaient le signe d'un certain temps de travail au bout duquel le futur propriétaire devait offrir une bonne bouteille.

## CONCLUSION

Il y aurait encore beaucoup à dire sur cette « ronde des métiers » de la forêt et du bois en Pays Comtois. Cet art manuel admirable représente pour nous une somme d'ingéniosité, d'efforts et de courage au long des siècles révolus.

Malheureusement, cette chaîne artisanale se rétrécit, perdant l'un après l'autre ses maillons ! Aujourd'hui, la machine a profondément modifié le travail de nos artisans du bois, elle a soulagé leur peine aussi et diminué leur fatigue. Néanmoins, nous retrouvons chez eux le même respect de la forêt, la même connaissance de ses essences, la même joie de l'œuvre accomplie.

Le philosophe grec Anaxagore écrivait, il y a bientôt vingt-quatre siècles : « *L'homme pense parce qu'il a une main* ». Notre espérance pour l'avenir est que jamais cette main ne pourra rester inactive : le bois passionnera toujours les hommes.

Plus proche de nous, Romain Rolland parlait d'une « *joie de la main exacte et des doigts intelligents* ».

Ces quelques lignes voudraient être un hommage vibrant à ces générations d'ouvriers et d'artisans, qui d'une main experte nous ont transmis la grande tradition du travail du bois, en même temps qu'une leçon de fraternité, de chaleur humaine et de noblesse.