# Le Sabotier de Cœuve : remarque sur un langage de métier

Autor(en): **Egloff, Wilhelm**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Vox Romanica**

Band (Jahr): **40 (1981)**

PDF erstellt am: **29.03.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-31346

**Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

**Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

**http://www.e-periodica.ch**

# Le Sabotier de Cœuve

## Remarque sur un langage de métier

Mon cher ami,

A partir de 1943 j'ai été chargé d'une enquête dialectologique dans différents endroits de la Suisse romande. Karl Jaberg m'avait confié ce travail à la suite d'une suggestion de ta part. Au cours de ces travaux, nous avons souvent discuté les résultats et les découvertes faites pendant mes pérégrinations. Me permets-tu de reprendre ces conversations commencées alors sur la terrasse ensoleillée de Montana et d'aborder un problème qui m'a intrigué depuis à maintes reprises[1].

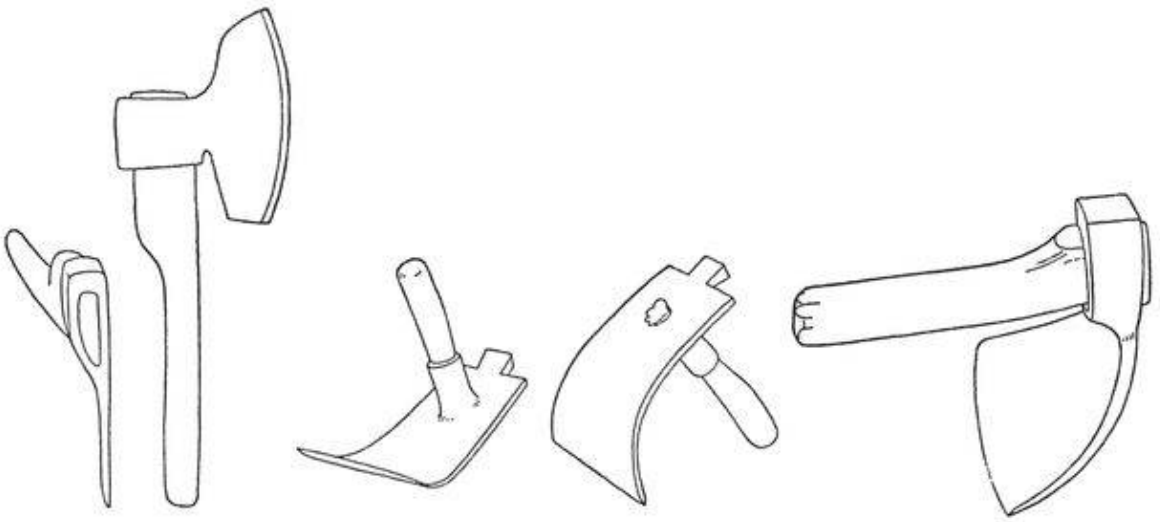
Dans l'Ajoie (canton du Jura), le paysan avait gardé longtemps l'habitude de porter des sabots. C'est surtout pour ses travaux aux champs, pour les besognes à l'étable et au bûcher qu'il préférait le sabot, chaussure plus chaude que le soulier ordinaire. Autrefois, on trouvait dans tous les villages un sabotier chez qui le paysan allait commander la paire neuve et qui exécutait son travail sur mesure. Au moment de mon passage à Cœuve[2], le sabotier possédait une liste des mesures de sabot qu'il avait prises à ses clients, c'est-à-dire de la plupart des habitants du village.

Le sabot de la région de l'Ajoie est en général en bois de bouleau ou de frêne. Pour en faire une paire neuve, le sabotier prend une assez grosse bûche et en scie un quartier *(ən kartši)* qui a la longueur des sabots commandés. Ensuite il fend ce quartier par le milieu; chaque moitié donnera un sabot. Le sabotier travaille ces blocs bruts sur un plot en se servant d'une hache spéciale *(l-ätsàt-a-mẽ)* (fig. 1). C'est une hache désaxée, c'est-à-dire que le tranchant de l'outil n'est pas dans l'axe du manche. Ainsi les doigts de la main droite qui empoigne cette hache ne se blessent point, parce que le manche les sépare de la pièce d'ouvrage. Cette hache a une seconde particularité: Elle n'est affilée que d'un côté. Elle sert donc à enlever les rugosités d'une surface et on obtient par là une surface lisse et unie. Avec cet instrument, le sabotier dégrossit la bûche, taille la pointe du sabot et aplatit plus ou moins la semelle. On reconnaît vaguement le sabot qui va naître. Maintenant il prend un autre outil, une herminette à manche très court[3] *(la sọlát)* (fig. 2 et 3). Elle sert surtout à vider le creux qu'il y aura entre le talon et la semelle proprement dite. Le même instrument sert également à enlever le bois superflu à la surface arrière du

[1] Les dessins ont été exécutés par M. Pierre Streit d'après les croquis originaux de Paul Boesch.

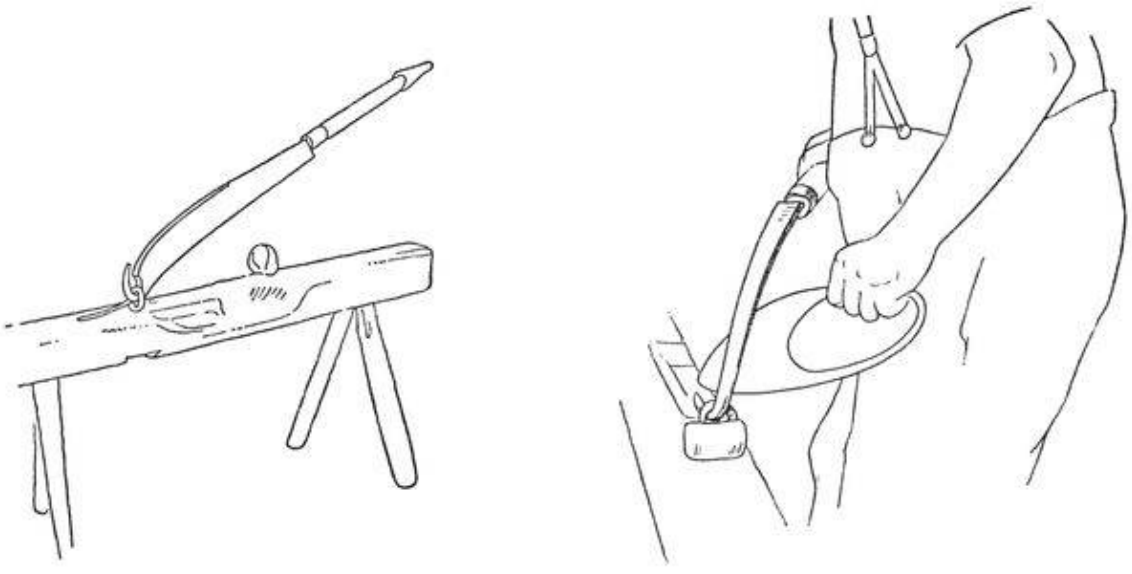
[2] Cette enquête date de l'année 1945; elle fut faite à Cœuve, dans l'atelier du seul sabotier qui travaillait encore à ce moment.

[3] Cf. *sollette* 'herminette' Pierrehumbert, *Dictionnaire historique du parler neuchâtelois et suisse romand*, p. 572. – *solette FEW 12*, 41 b.



1 2 3

fig. 1. Hache à main, longueur totale 45 cm.
fig. 2. Herminette, longueur du fer 22,5 cm.
fig. 3. Herminette, longueur du fer 20 cm.



4 4a

fig. 4. «Repéroir», longueur de l'outil 88 cm. Longueur du fer 58 cm.
fig. 4a. Emploi de cet outil.

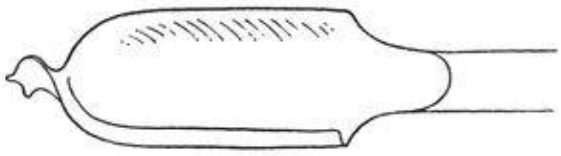


fig. 5. Foret avec vrille, largeur du tranchant 3 cm.

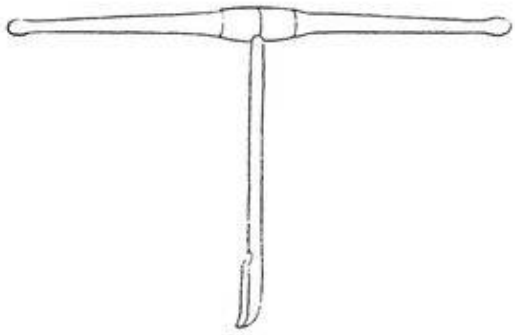
sabot, là où il y aura l'ouverture pour le pied. Déjà la forme du sabot se distingue mieux dans la pièce d'ouvrage. On donne la dernière retouche à la forme extérieure par un troisième outil appelé en français régional «repéroir»[4] *(ə̃ rpẹrú)* (fig. 4 et 4a). C'est un long couteau qui se termine par un crochet. Le fer est emmanché dans un bout de bois muni d'une traverse qui permet de manier le couteau. Pour se servir de cet outil, le sabotier le fixe dans une boucle vissée sur son banc spécial. De la main gauche il retient la pièce d'ouvrage et la tourne selon ses besoins. De la main droite il fait glisser le couteau sur le sabot rudimentaire et enlève de la sorte de minces copeaux *(dẹ fäfyõ$^{ũ}$)* et achève ainsi le finissage comme le menuisier avec son rabot ou le tonnelier avec la plane. Pour ce travail le sabotier n'emploie ni modèle ni mesure; ce n'est que de son œil habitué qu'il juge son ouvrage et qu'il lui donne la forme voulue. Le sabotier exécute ces travaux sur les deux sabots qui formeront la paire en même temps pour qu'ils aient bien la même forme. Avant de terminer le travail, le sabotier ajoute également quelques décorations à ses sabots, des rainures sculptées *(de rẽnẹ́t)* à l'aide du couteau de poche; elles imitent les plis qu'on voit aussi à la surface d'un soulier ordinaire.

Il s'agit enfin de creuser le sabot pour que le pied du porteur puisse entrer. Notre artisan fixe sur un établi *(ũ$^{m}$ bọ́k)* les deux sabots l'un à côté de l'autre dans les entailles d'une poutre. Comme les sabots ne sont pas tous de la même taille, on coince entre les sabots et les butoirs de la poutre des coins *(dẹ tənã)* de sorte que la pièce à travailler ne bouge plus et que l'artisan ait les deux mains libres. D'abord il creuse la partie arrière de l'ouverture, l'endroit où plus tard se placera le talon du porteur. Pour ce travail, le sabotier se sert d'un foret avec vrille très courte[5] *(l-ãvirũ)* (fig. 5). La vrille s'élargit en une espèce de cuilleron qui agrandit le trou à trois centimètres de diamètre. On tourne cet outil au moyen d'une barre assez longue qui permet d'exercer une force considérable sur le perçoir. Quand le premier trou est percé, il s'agit d'élargir cette ouverture. On se sert d'un instrument qui ressemble au foret décrit, mais il n'a pas de vrille. Les bords de cette «cuillère»[6] *(la kiyə)* (fig. 6, 6a et b) sont affilés et permettent de couper le bois et d'élargir ainsi le trou percé à l'aide du

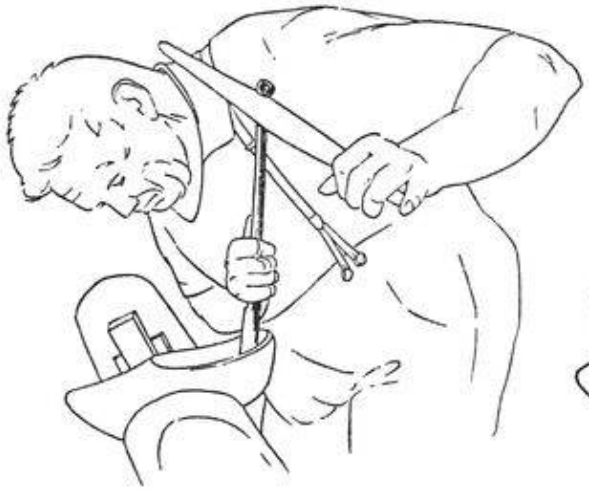
[4] Cf. *reparoir* PIERREHUMBERT, *op. cit.*, p. 516 *reparage, reparer.* – REPARARE *FEW 10*, 259. – Voir aussi pour tous ces outils *Encyclopédie* (publiée sous la direction de DIDEROT). Tables: Economie rustique, Travail du sabotier.

[5] *Anviron* 'tarrière' *GSPR 1*, 478. – VIBRARE *FEW 14*, 384 (surtout 388).

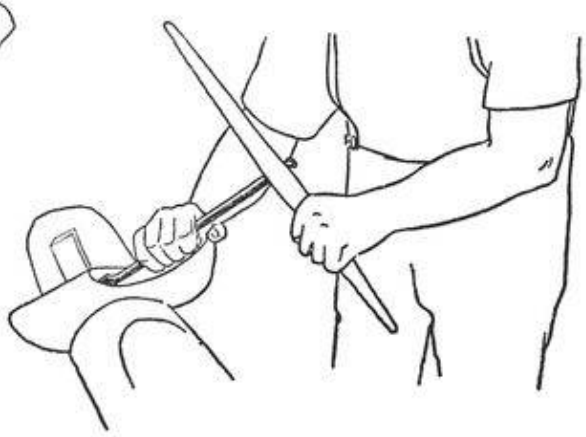
[6] *Cuillère GSPR 3*, 628 (surtout 4° p. 630).



6



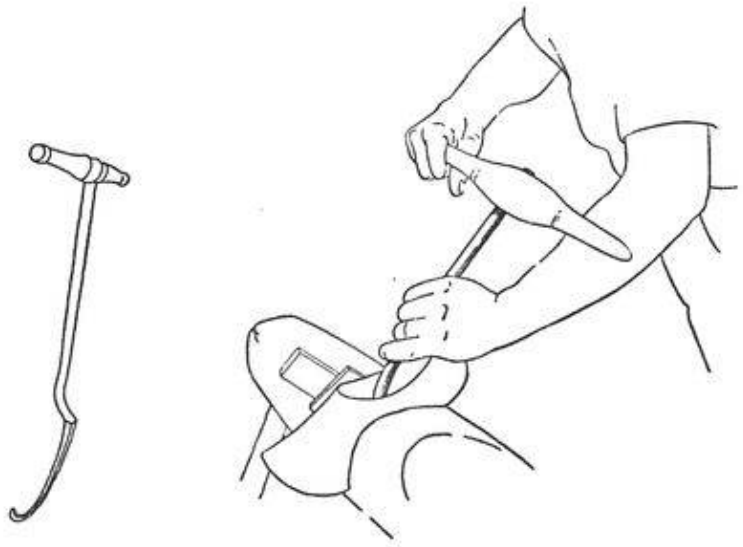
6a



6b

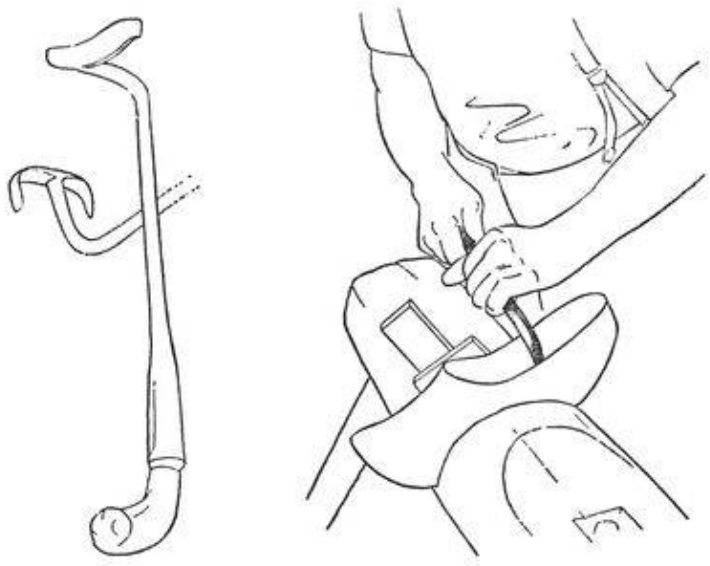
fig. 6. «Cuillère», longueur de la tige de fer 50 cm, longueur de la barre de bois 61 cm.
fig. 6a. Emploi de cet outil pour creuser l'arrière de la semelle.
fig. 6b. Emploi de l'outil pour creuser le devant de la semelle.

foret. Ce travail est assez difficile et demande un gros effort pour enlever le bois à l'intérieur du sabot. Ce n'est que la force de l'ouvrier qui maintient l'outil dans la bonne direction et fait mordre la cuillère au bois. L'artisan s'en sert de la manière suivante: une branche de la barre transversale assez longue passe derrière la tête de l'ouvrier, la main du côté libre de la barre saisit ce bout de la traverse et donne à l'outil le mouvement circulaire. C'est donc par la nuque et une main, tout le corps aidant, qu'on manie cet instrument. Une main reste libre et presse le fer contre le bois pour qu'il le morde. On travaille à gauche et à droite avec cet outil, la tige de la cuillère passe donc une fois à gauche, une fois à droite de la tête. Les mains aussi s'occupent une fois à tourner le foret ou à le presser contre le bois à enlever. Ainsi on travaille toute la partie arrière de l'ouverture du sabot et on finit ce trou qui épouse à peu près la forme du talon du porteur. Il ne reste plus que la partie antérieure à creuser, celle où le pied du porteur entrera.



7 7a

fig. 7. Rénette. Longueur de la tige de fer 35 cm, longueur de la barre 61 cm.
fig. 7a. Emploi de cet outil.



8 8a

fig. 8. Boutoir. Longueur de l'outil 32 cm, largeur du tranchant 6 cm.
fig. 8a. Emploi de cet outil.

Pour commencer, le sabotier pratique de nouveau un trou avec un perçoir dit perçoir anglais. Cet outil a également une petite vis à son extrémité inférieure, puis il s'élargit en deux hélices qui sont destinées à expulser les copeaux que les parties tranchantes enlèvent à l'intérieur du trou. Par sa construction, ce foret permet de creuser des trous bien plus profonds que les autres instruments. En travaillant il

faut retirer de temps en temps le foret pour vérifier la profondeur du trou. Ce contrôle se fait à l'aide d'une mesure pointue qui permet d'arriver jusqu'au bout du trou. Constatation surprenante: encore aujourd'hui cet instrument n'indique pas la mesure en centimètres, mais en pouces. Les sabotiers ont gardé l'habitude d'indiquer la pointure des chaussures dans cette ancienne mesure abandonnée depuis longtemps dans tous les autres métiers du bois. Quand l'ouvrier a atteint la profondeur voulue du trou, il s'agit d'élargir la cavité. Pour ce travail le sabotier retourne au même outil, la cuillère. Seulement il le manie autrement: cette fois il appuie l'outil contre la poitrine. Une main, généralement c'est la droite, saisit la barre transversale et lui imprime un mouvement de rotation. La gauche, par contre, dirige la tige de la cuillère et la presse contre le bois à enlever. Le sabotier expérimenté sait si bien se servir de cet outil qu'il arrive à polir et à finir la semelle intérieure du sabot. En revanche, il ne saurait finir la voûte du creux par cet outil. D'autre part il est très important d'enlever toutes les aspérités à l'intérieur du sabot qui risqueraient de blesser le pied du porteur. C'est au moyen d'un autre outil spécial à pointe recourbée[7] *(yn ṛenát)* (fig. 7 et 7a) que l'artisan égalise les surfaces et enlève les rugosités et les inégalités que la cuillère a laissées à l'intérieur du sabot. L'ouvrier manie cet instrument de la même manière que la cuillère: la main gauche dirige la tige de l'outil et le conduit à l'endroit où il doit travailler, tandis que la main droite empoigne la barre et tire ou pousse l'outil selon le travail à exécuter. La tige de cet outil est recourbée dans la partie antérieure et forme une espèce de genou. Cela permet au sabotier de pénétrer dans tous les recoins à l'intérieur du sabot, ce qui n'est pas possible avec la cuillère qui a une tige toute droite. La dernière phase du travail consiste à bien polir la semelle et la voûte du creux du sabot, afin que rien ne blesse le pied du porteur. Et encore une fois l'artisan utilise un outil spécial, une espèce de rabot[8] *(lə bọtú)* (fig. 8 et 8a). C'est un couteau large de six centimètres environ, muni d'une tige à genou et emmanché dans une manette en bois. Cet instrument ne se manie que de la main droite qui le pousse. Parfois, si la résistance du bois est grande, on applique un léger coup de la main sur la manette. Or voilà que notre sabot est terminé quant au travail du bois.



fig. 9. Le sabot terminé.

[7] Cf. *rénette* RHYKANE *FEW 10*, 383s.
[8] Cf. *boutoir GPSR 2*, 698 et *FEW 1*, 651 (surtout 652).

Un travail très important et assez délicat, c'est l'entretien de tout cet outillage; il faut l'aiguiser de temps en temps. A cette fin, le sabotier possède dans son atelier une meule à aiguiser. C'est une pierre ronde qui tourne dans une caisse de bois. Dans cette caisse, il y a toujours un peu d'eau, de sorte que la meule se mouille quand on la tourne. Le sabotier de Cœuve n'avait aucun moteur et il engageait un enfant qui lui tournait la meule quand il devait affûter ses outils. Il le fait en présentant les haches, les herminettes et toutes les lames tranchantes à la meule. Mais il importe que le biais de l'affûtage ne soit transformée en rien. L'artisan ne fait que redresser le fil de la partie tranchante et fait disparaître ainsi les ébréchures que l'outil a subies au cours du travail. Or il y a des outils qui ne peuvent pas s'aiguiser sur une simple meule. L'artisan se sert alors d'un burin d'acier triangulaire et il frotte une arête contre le tranchant de l'outil par quoi il redresse le fil tranchant et le remet ainsi en état de travail.

Souvent le sabotier vend ses sabots bruts, c'est-à-dire taillés dans le bois et creusés. Mais le sabot ne peut guère se porter ainsi; le bord dur blesserait le dos du pied, car en marchant le porteur frotte son pied à ce bord. Pour éviter ces blessures, l'artisan cloue une bande de cuir autour de l'ouverture et y ajoute un bourrelet de laine. Cette disposition adoucit le frottement et rend le port du sabot plus agréable. Beaucoup de paysans qui achètent le sabot brut enlèvent cette bande de cuir à un ancien sabot usé et la clouent eux-mêmes sur la chaussure nouvelle. Dans l'Ajoie on aime aussi à cirer les sabots pour qu'ils aient un ton plus foncé.

Voilà donc un métier qui se sert d'un nombre relativement restreint d'outils, mais très spécialisés pour les différentes opérations, un métier aussi où l'habileté de l'artisan, sa main adroite et son œil et surtout ses connaissances de la matière première arrivent à tailler d'un bloc de bois brut un sabot bien tourné, conforme au pied d'un habitant de son village. Les produits des usines de France toutes proches et la mode nouvelle qui méprise cette chaussure traditionnelle sont en train d'enlever aux quelques sabotiers de l'Ajoie le travail qui les occupait pendant la saison morte et les jours pluvieux où rien ne les appelait au petit champ ou au jardin qu'ils cultivaient.

Que peut nous enseigner cette petite enquête? En entrant dans l'atelier d'un artisan quelconque, nous sommes étonnés de découvrir une multitude d'instruments et d'outils rangés contre le mur que nous n'avons vus que rarement ou que nous rencontrons pour la première fois. Si nous suivons le travail de l'artisan pendant un certain temps, nous serons de nouveau surpris d'observer les manipulations nécessaires pour produire l'ouvrage. Impressionnés par toutes ces choses inconnues, nous sommes enclins à supposer un vocabulaire tout aussi riche et spécial que l'artisan ira nous expliquer en désignant tous ses outils et toutes les opérations. Or la pauvreté du vocabulaire du sabotier pourrait décevoir un enquêteur. Les outils de même forme portent tous le même nom, qu'ils soient grands ou petits; tous les instruments qui servent à percer portent également le nom de foret *(l-ãvirũ)*. Il faut donc se demander comment cela s'explique et pourquoi ce métier n'a pas développé un jargon artisanal.

Considérons bien la situation de notre sabotier. Au moment de mon passage, il travaillait tout seul dans son petit atelier qui avait à peine la place pour une visite. Le local était encombré des bancs de travail et des armoires qui contenaient les outils. Là notre sabotier travaille tout seul et forme ses chaussures. J'appellerais un tel métier un métier individuel, pour le distinguer d'autres métiers où plusieurs ouvriers travaillent en équipe et exécutent ensemble un travail. Il est impossible par exemple qu'un charpentier érige tout seul la ferme d'une grange, il faut une équipe de trois ou quatre hommes. De même l'ancienne barque du Léman demandait une équipe de quatre ou cinq hommes; le patron tenait sa place au timon et dirigeait ses aides pour faire évoluer par le bateau les manœuvres voulues. C'est donc métier d'équipe qu'on pourrait appeler cet autre genre de métier.

De la partie descriptive de cet article, il ressort que notre sabotier désignait ses outils par un mot spécial. On doit se demander quelle est la situation qui oblige notre artisan à parler de ses outils. Elle se présente au moment où il doit commander un nouvel outil chez le forgeron du village ou bien quand il doit réparer un outil abîmé. Notre artisan n'a guère la possibilité d'acheter son outillage au magasin (à l'exception peut-être du perçoir anglais), mais il les fait faire sur place et il donne au forgeron des directives exactes pour avoir la forme voulue. C'est presque le seul moment où il est obligé de se servir du nom de l'outil. Comme le sabotier de Cœuve n'a ni ouvrier ni apprenti et qu'il travaille seul dans son atelier aux dimensions très restreintes, l'occasion ou le besoin d'appeler par son nom un outil ne se présente presque jamais. Ce sont surtout les verbes qui manquent à son vocabulaire et pendant mon enquête, quand je lui ai posé la question exacte sur une manipulation, il me répondait par une tournure vague: Je travaille l'extérieur, je termine le creux, je finis la forme, etc.

Autre constatation intéressante: Le sabotier de Cœuve désigne son outil qui lui sert à creuser les sabots par le mot cuillère (*kiyí*, prononcé avec une initiale palatale nettement occlusive). Le même sabotier, bon patoisant du reste, emploie le même mot étymologiquement pour la cuillère de table. Dans ce cas il prononce le mot avec une initiale palatale mouillée (*tćiyí*). L'ALF et les Tableaux phonétiques montrent que la forme avec palatale mouillée est bien la forme locale de Cœuve. La palatale mouillée se trouve aussi dans le voisinage de Cœuve, tout le long de la frontière linguistique. D'autre part la carte 367 (cuillère) de l'ALF atteste aussi qu'à l'ouest et au nord de Cœuve il y a des formes avec occlusive à l'initiale. Notre artisan désigne donc l'ustensile de la table par une forme locale, pour son outil spécial il emploie par contre un mot étranger à son dialecte local, un mot qui doit provenir d'une région voisine, française probablement. Je sais que le sabotier de Cœuve avait fait son apprentissage dans la région limitrophe, dans la partie méridionale du département du Doubs, presque dans le département du Jura. Il est donc fort probable qu'il a emprunté la forme régionale de la désignation de l'outil. Il faut dire aussi, que dans le voisinage immédiat de Cœuve, il n'y avait plus de sabotier. Les collègues, très peu nombreux,

se trouvaient tous dans des villages à l'ouest, même en France. C'est dans la conversation avec ses collègues de travail qu'il pouvait trouver l'occasion d'employer le terme qui désigne l'outil. A ce moment il se servait toujours de la forme régionale de France.

Les matériaux de cette brève étude ne suffisent pas pour avancer une thèse, mais il paraît tout de même que le jargon artisanal a souvent une teinte régionale. L'artisan, seul dans son village, entretient des rapports avec ses collègues dans d'autres villages. De là le besoin d'employer un langage régional compréhensible dans toute la région du nord du Jura. Quand notre artisan s'entretenait avec ses camarades d'école à Cœuve, il se servait de son dialecte local qu'il avait parlé avec eux pendant toute sa jeunesse.

## *Conclusion*

L'origine et le déploiement d'un jargon artisanal ne dépendent pas tant de la diversité et du nombre de l'outillage et de son maniement plus ou moins difficile, mais plutôt de la situation et des conditions sociales. Là où un patron est obligé de diriger tout un groupe d'ouvriers pour exécuter un travail ou bien là où il doit instruire et former tout une nouvelle génération, la nécessité d'un vocabulaire technique et exact s'impose tout de suite. Le métier à travail individuel aura donc de par sa nature un langage plutôt pauvre et peu développé, tandis que le métier à travail collectif demande toujours des moyens de communication et de compréhension. Cette situation caractéristique fera donc accroître et diversifier le langage artisanal.

Le jargon artisanal revêt souvent des formes qu'il est difficile de localiser. Il montre des éléments étrangers au parler local; ceux-ci ne s'expliquent que par des influences extérieures et régionales. Cette ouverture aux influences étrangères s'explique par la moins grande stabilité de l'artisan par comparaison avec le paysan. Souvent l'artisan est obligé de faire son apprentissage hors de son village natal, dans la région, parfois assez loin du domicile de ses parents. Jusqu'à ces dernières années l'habitude de faire son tour de France a été maintenue dans les milieux artisanaux. A côté de son parler local, le parler qu'il employait dans sa jeunesse, l'artisan apprend donc un second langage de caractère moins local, mais régional, souvent même international, surtout s'il se trouve dans une région limitrophe d'un pays étranger comme c'est le cas de Cœuve et de l'Ajoie. Rentré dans son pays natal et installé dans son atelier, l'homme du métier manque souvent d'occasion de s'entretenir sur les problèmes de son travail. Il est seul dans le village. Rien de plus naturel qu'il cherche et qu'il maintienne les rapports avec ses collègues des environs. Dans ses communications il se servira de nouveau de son langage artisanal d'origine régionale.

Zurich *Wilhelm Egloff*