

Nicolas AVELANGE (1789-?) sabotier à Haraucourt (08)

Encore au Siècle des Lumières, des sabotiers travaillaient au sein des forêts à proximité des coupes et vivent dans des huttes ou loges où étaient installés leurs modestes ateliers. Ces cabanes rudimentaires disposaient d'ouvertures au sommet pour l'évacuation de la fumée. Cette industrie forestière disparût progressivement avec le désenclavement routier : les sabotiers s'installant alors dans les villages voisins ou migrant vers les villes.

Dans les Ardennes, la fabrication de sabots commença au début du 19^e siècle, initiée très probablement par des déserteurs français fuyant la conscription napoléonienne. Le sabot connaîtra une période faste jusqu'à la Grande Guerre. Puis le déclin commença à s'amorcer. En 1950, l'usage du tracteur pour lequel les bottes sont plus pratiques donnera le coup de grâce aux sabotiers.

Les sabotiers ardennais étaient autrefois spécialisés : les « *planeurs* » façonnaient l'extérieur du sabot et les « *creuseurs* » réalisaient l'intérieur. Le bois était toujours travaillé vert. Le retrait ou rétraction du bois comptait pour la pointure. Le maintien du sabot se faisait avec une lanière, ou bride, généralement en cuir.



Plane ou Billot du « planeur » Musée du Sabot à Porcheresse (Belgique)

Une première ébauche grossière était donnée par le sabotier, ou, plus fréquemment, par de jeunes apprentis. Ce travail était réalisé à la hachette de sabotier et à l'herminette, outil à lame recourbée et à manche court. Dès ce moment, on déterminait le sabot droit du gauche (écorce à l'intérieur du pied).

Le cœur était soigneusement enlevé pour éviter que le sabot ne se fendille en séchant. Sur l'établi du « *tailleur* », le sabot prenait forme grâce au paroir (appelé « plane » en Belgique).



Paroir : <http://autrefois-les-sabots.e-monsite.com/>

Il s'agit d'une grande lame amovible permettant de finaliser l'ébauche. La fixation d'un côté sur l'établi permet un redoutable effet de levier. Il paraît que dans certaines contrées, un sabot qui avait été percé

par un mauvais coup de paroir était immédiatement jeté au feu car c'était par ce trou que s'en allait l'esprit du sabotier...

Le talon était figolé à l'aide d'une talonnière puis l'extérieur du sabot était lissé au racloir, généralement un morceau de vieille lame de scie dont on aiguisait le dos.

Puis venait l'intérieur, réalisé par le « *creuseur* ». Après avoir calé les sabots sur son établi, nommé coche en français (*cotche* en wallon), il se servait, pour évider le sabot, d'une gouge, puis d'une vrille (appelée aussi amorçoir ou encore tarière) et de cuillers de différentes tailles.



Image :<https://encryptedtbn0.gstatic.com/>

Pour dégager la semelle sur sa face intérieure et pour l'aplanir, il utilisait le boutoir. Les ruines et la grateresse permettaient de parfaire les contours intérieurs. La pointure était vérifiée à l'aide d'une pige. Dans certains lieux, le séchage sur un séchoir à claies suspendu sur un feu de copeaux donnait la couleur au sabot.

Ailleurs, pour les sabots de cérémonie, on utilisait une teinture. Le « *fleuriste* » réalisait la finition de ces sabots (appelée fleurissage) à l'aide de rainettes. Les dessins ou motifs étaient appelés fleurs, même s'ils représentaient toute autre chose. Puis venait éventuellement le vernissage. À deux, les sabotiers fabriquaient normalement par jour 25 paires de sabots préalablement ébauchés et non fleuris.