

Un peu d'histoire :

Au XII^e siècle, on trouve déjà le mot « sabot » ou « çabot » qui serait une contraction de « savate » et « bot » (masculin de « botte »)

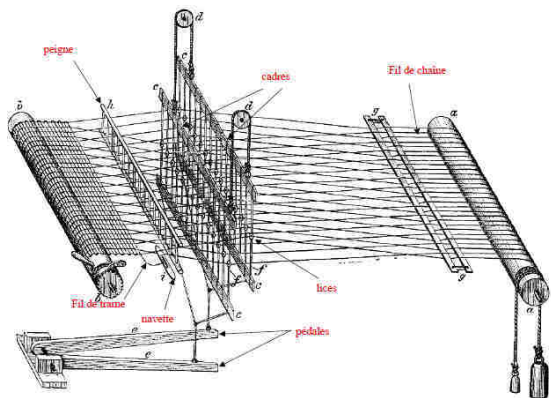
Au Moyen Âge, selon certains chercheurs, la chaussure tout en bois (sabot, donc) était connue comme une curiosité de danseur.

Au XVI^e siècle, on trouve dans la langue française le mot « sabotte ».

L'emploi de sabots comme chaussures populaires n'a pris un réel essor qu'à l'époque d'Anne de Bretagne, la Duchesse en sabots (1477-1514).



Un peu de technique : le métier à tisser :



On enroule le fil de chaîne sur le rouleau *a*. Ensuite on passe chaque brin de la chaîne dans les lices *f* (petites tiges de métal avec un œil-leton), puis chaque brin passe dans le peigne *h* et enfin est accroché au rouleau *b*. Les lices sont disposées sur différents

cadres *c*. Le tisserand, au moyen des pédales *e*, lève ou baisse les cadres. Avec la navette *i* il passe le fil de trame devant le peigne puis il tasse avec ce peigne et le tissu s'enroule sur le rouleau *b*.

Cette année, la **Piranvôle** va planter le décor de notre spectacle. Une famille de sabotiers et une famille de tisserands avec des parents très sévères et des enfants facétieux. Ils doivent travailler dur mais dès que le chat n'est pas là, les Piranvôles dansent ! Un fils de tisserand peut-il être sabotier ? Et une fille de sabotier peut-elle tisser le chanvre ?

Retrouvez les Enfants du Morvan le

6 mai 2023 - Salle Devosge

Pour leur bal annuel



ECRITÔ

Le Kir du Cha-nouène

Beursaudes et ch'tites den-rées

Queuch' de couaissot

Tô les aille-ments d'lai potée d'aican eun'aïqueulée d'légumes pôtre-môle

Quiac-bitou d'aivou d'lai crâme

Calas du Mor-van

Fians ai pônmes

VEINGN'S Du bian Du rouge Tant qu't'en veux

Café

Si vous avez encore soif Crémant et cidre

SAMEDI 25 FEVRIER 2023

20H SALLE DES FÊTES CHENÔVE DINNER SPECTACLE



www.enfantsdumorvan.fr

f Enfantsdumorvan - @lesenfantsdumorvan

Quand j'étais p'tiot, je vous parle de ça, c'était juste avant la Grande Guerre, on n'avait pas de souliers comme ceux d'auj'd'heu ! Pas de baskets Naïque, pas d'escarpins ou de hauts talons. Tout le monde portait des saibots. Et moi, j'étais bien placé pour les saibots, vu que c'était mon oncle, le Tonton Louis, qui les fabriquait. Il faisait tout, de l'arbre (hêtre ou bouleau) en forêt qu'il choisissait, à la bride qu'il clouait sur le saibot. Je me souviens encore de la bonne odeur de bois dans son atelier, et des montagnes de copeaux dans lesquelles on jouait. C'est lui qui m'a donné ma première paire de saibots, pour aller à l'école. Le saibot, ça te permet de patauger dans les flaques d'eau peu profondes, dans la boue et la neige peu épaisses sans te mouiller les pieds. De plus, on les fourrait avec du foin, ça sentait bon et puis ça tenait le pied au chaud.



De plus, on les fourrait avec du foin, ça sentait bon et puis ça tenait le pied au chaud.

A l'école,... quand on y allait,... il fallait laisser ses saibots dans le couloir. Les plus fortunés avaient remplacé le foin par des chaussons. A la récré, en hiver, on se fabriquait des patinoires : la veille on montait deux petites bandes de glaise séparées de deux ou trois mètres. On versait de l'eau entre ces deux bandes de terre. La nuit, ça gelait très fort. Le lendemain, on s'élançait, saibots aux pieds, sur cette patinoire. C'était

à celui qui faisait la plus longue glissade. Et ce jour-là, grâce aux saibots du tonton Louis, je fus vainqueur. J'ai d'ailleurs fêté ma victoire un peu bruyamment sur les rangs. Ça m'a valu une heure de retenue. Quand j'ai eu fini ma punition, j'étais le dernier et seul élève à rentrer chez moi. Dans le couloir, à la place de mes beaux saibots, j'ai trouvé une paire de vieilles galoches. On m'avait volé mes saibots ! Le lendemain, j'ai vite découvert le voleur parce que le tonton Louis avait gravé au fer chaud mes initiales à l'intérieur de mes saibots. Après une rapide inspection de tous les saibots entassés dans le couloir et une petite bagarre avec le voleur, j'ai récupéré mon bien.

Plus tard, j'ai été mobilisé, pour partir soldat. Nous les gars de la campagne, on ne comprenait pas toujours les mots des adjudants qui parlaient comme les gens de la ville. Par exemple, chez nous on ne disait pas « à droite » ou « à gauche » mais « à hue » ou « à dia ». Quand l'adjudant disait « A droite, droite ! », la moitié des gars tournait dans un sens et pis les autres dans l'autre. La pagaille ! Alors l'adjudant, il a eu une idée de génie. Dans le saibot gauche, on mettait de la paille et dans celui de droite du foin. Pour nous faire marcher au pas il ne gueulait plus « gauche, droite » mais « paille, foin ! ». Ça nous faisait rigoler... mais on marchait au pas !

(Histoires vécues et brâment vraies !!!)



Claude Jallois de la commune d'Ouroux raconte : « A Ouroux, on était 5 ou 6 à tisser. Je te parle d'avant la guerre de 14 ; c'étaient des gens qui ne faisaient pas que ça, ils avaient un autre travail, ils faisaient ça pendant l'hiver. Mon père était maçon, il travaillait le jour, il tissait la nuit.

Regarde ce métier à tisser : les pieds tout pourris, il était dans la cave ... On calait le châssis aux voûtes. Et comme on était presque assis par terre, les pédales étaient dans un trou, là, dessous le pigne (peigne) à peu près...

Chez nous on avait agrandi le soupirail pour faire un peu de lumière, on s'éclairait aussi avec une mèche. On tissait l'hiver quand on pouvait pas faire autre chose. Des fois, y faisait pas chaud ! Mais tu comprends, c'était bon pour le chanvre, l'humidité. Et puis, quand il fallait lancer la navette d'un bout à l'autre, ça réchauffait bien, ça allait vite. Nous, on avait un pigne en fer, on l'achetait. Mais autrement on n'achetait rien, les lisses, on les faisait. On avait tout un système pour les faire, sur une planche, avec des clous.

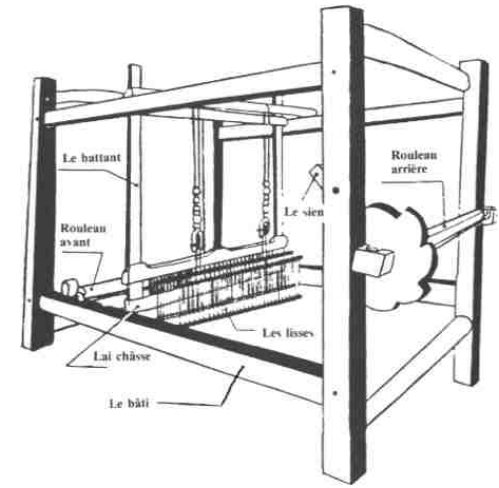
Des fois les fonnes (femmes) venaient de loin ! Elles nous apportent les p'lotes de cindre (chanvre) et on tissait la toile qu'elles voulaient. Ça faisait des bons morceaux ! Après, elles en faisaient des chemises ou des draps. Mais y'avait des toiles plus grosses que d'autres parce qu'y'avait des fonnes qui filent mieux que d'autres. Avant, on pouvait counnaître les fonnes à leur fil. A c't'heure, elles filont pu, on peut pu les counnâte !

Avant, on avait tous un peu de chanvre, pas rien que pour la toile d'ailleurs, y'avait les seumnottes (pour allumer le feu), les cigarettes et tout ... Pour le tisser, c'était d'l'ovraize !

A Ouroux, y'avait une teinturerie qui faisait les couleurs.

Après ils donnaient ça aux fonnes pour qu'elles le filent. Elles mettaient les écheveaux sur les déd'veudots et puis elles portaient aux tisserands. Y s'en débrouillaient.

Quand c'était fini et qu'on portait la toile c'était le meilleur moment !... On était bien tenu ! J'étais jeune, j'allais jusqu'à Fonteny ... On partait toute la zornée, on ne revenait que le soir. C'était notre sport !... Et la toile était lourde, on était fort en ce temps.



L'Almanach du Morvan - 1978 - Lai Pouèlée - (lemorvandiaupat.free.fr)

De la bûche au sabot

Scier des bûches à la longueur des sabots :

À l'aide d'une règle de bois, qui s'appelait "*mesure*" ou "*marque*", graduée en pouce, demi-pouce et quart de pouce, d'une longueur totale de 13 pouces (33 cm), pour un sabot de 9 pouces à l'intérieur il fallait scier une bûche de 10 pouces et demi.

Fendre la bûche :

Sur un gros billot de bois que l'on appelait "*piautte*", on dégrossissait le sabot, d'abord avec une hache ou "*hachon*", ensuite avec l'"*èssia*", espèce de hache recourbée, permettant de faire les parties creuses de dessous et dessus, en même temps on lui donnait la forme de pied droit ou gauche.

Ébaucher :

Le paroir ou "*pérue*", une grande lame coupante fixé à un bout articulé sur un billot de bois en long : le "banc", (d'une hauteur de 70 cm environ, souvent lesté par des pierres, attachées en-dessous) permettait de mettre en forme le sabot à partir de l'ébauche dégrossie.

Creuser :

Tout d'abord avec le "*brouaissue*", vrille d'une longueur de 50 cm environ, on fait des trous. L'emplacement du talon est fait en premier, puis vient la plante du pied. Ensuite on fait intervenir la "*cuillère*", emmanchée comme le *brouaissue*. De quatre ou cinq grosseurs différentes, on commence par la plus petite, pour terminer par la plus grosse que l'on appelle "*talonnaire*". La partie plate de l'intérieur du sabot étant dégagée du bois, on attaque la partie avant, d'abord le *brouaissue*, ensuite les *cuillères*.

Le creusement du nez du sabot est la partie la plus délicate de ce travail, il faut un certain doigté, pour laisser tout autour du pied une épaisseur de bois de 5 à 7 mm.

Finir :

La finition de l'intérieur du sabot est effectuée, pour la partie du talon, avec un outil qui s'appelle "*rabot*" ou "*boutoir*", outil que l'on pousse pour enlever des copeaux et lisser l'emplacement du pied. Pour la partie avant un autre outil qui se nomme "*chavette*", emmanché comme une cuillère, est plat et coupant, permet de finir le dedans.

L'extérieur du sabot repasse au *pérue*, pour finir d'enlever les rainures de bois de l'extérieur, chaque sabotier avec cet outil leur donne la forme qui lui est propre, surtout le nez du sabot, plus ou moins large, plus ou moins pointu.

À ce stade, il est prêt à passer à la "*râpe*", morceau de lame en acier, qui enlève les dernières rainures du bois, ce travail se passe assis sur un banc spécial, qui a un point pour maintenir le sabot d'un côté, et est tenu par le sabotier de l'autre. Avec la "*rainette*", petit outil de finition, deux petites rainures sur le nez et le sabot est presque fini.

Brider :

Une "*bride*" ou coussin en cuir, est clouée de chaque côté du sabot, avec des pointes dites "*pointe à bricole*" et le voilà prêt à porter.

Livrer :

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

De la graine au tissu

Semer :

Fin Mai : semis épais à la volée.

Dès 5 cm, sarclage, éclaircissement et aménagement de sentier pour la récolte.

Éclaircir les rangs :

Fin juillet : Le chanvre mâle ne produit pas de graine. Dès qu'il jaunit à la tête et blanchit au pied on l'arrache (en patois : *tirer les daignes*). Puis mise en bottes et séchage au soleil.

Récolter :

Août : le chanvre femelle est mûr. Arrachage avec précaution pour ne pas faire tomber les graines (chênevis), assemblage des pieds en poignées de 10 à 15 cm liées deux à deux par un osier. Les poignées sont placées tête contre tête, dans la chènevière même, afin que les graines achèvent de murir en une dizaine de jour.

Égrainer :

Dans la chènevière, on mettait en terre un tonneau défoncé par en haut et légèrement incliné, le bord supérieur arrivant aux genoux du cultivateur : celui-ci frappait chaque tête des bottes contre les parois intérieures du tonneau et les graines tombaient au fond.

Après vannage et criblage, les plus beaux grains étaient réservés aux semences, les autres livrés à l'huilier pour en extraire l'huile à "*quinquet*" (Lampe avec réservoir d'huile de Mr Quinquet -1782). Le résidu, un pain très pressé appelé "*maton*" (tourteau), servait à la nourriture du bétail. Les grains vannés se mettaient dans le grenier, à l'abri des souris.

Rouir :

Le chanvre fraîchement arraché était porté au "*routoir*" afin de faciliter la séparation de l'écorce filamenteuse avec la tige pour obtenir la "*chênevotte*".

On plaçait les bottes par lits successifs ; on les recouvrait de paille et on les chargeait de pierres pour que le chanvre puisse baigner entièrement, mais sans toucher le fond.

Au bout de quatre à cinq jours, la fermentation se produisait répandant une mauvaise odeur. L'immersion durait de dix à quinze jours, selon la température de l'eau.

Sécher :

Quand le chanvre était "*roui*", on le retirait des fosses, on le lavait à l'eau courante et on le ramenait au village pour le faire sécher dans les greniers.

Teiller :

Les femmes et les enfants, dans les longues soirées d'hiver s'adonnaient au teillage ou tillage qui consistait à casser la "*chênevotte*" d'un bout et à tirer la filasse tout le long de celle-ci. Avec la filasse on faisait des paquets tordus et pliés en deux, ces écheveaux en forme de poupée s'appelaient "*popé de ch'nôv*" (La ville de Chenôve ou Chenôvre doit son nom au chanvre qui, avant la vigne, se cultivait beaucoup dans la région de Dijon).

Peigner :

Le "*ferteux*" ou le "*peigneur de chanvre*" avec le peigne n°1, les filaments s'assouplissaient, se fendaient et devenaient plus lisses. Ce qui restait dans le peigne était retravaillé et donnait ce qu'on appelait la "*bourre*" (*regresse*), apte à faire du gros fil pour la toile à sac.

Repasé au peigne n°2, le chanvre restait doux, souple et aminci, avec un fil moins rugueux que le *regresse*.

Le peigne n°3 mettait le chanvre apte à filer (c'était le "*plain*") et faisait une toile rustique pour faire des draps, des torchons, voire des chemises d'un bon usage.

Filer :

Le *plain*, une fois filé, - au fuseau ou au rouet - et mis en "*achéviaux*", était lessivé deux ou trois fois pour le faire blanchir, ce que l'on appelait « *passer à la buie* », dévidé avec les "*dévidots*", mis en peloton et porté au tisserand, au fameux "*pée tixier*" ou "*tissier*".

De la bûche au sabot

Scier des bûches à la longueur des sabots :

À l'aide d'une règle de bois, qui s'appelait "*mesure*" ou "*marque*", graduée en pouce, demi-pouce et quart de pouce, d'une longueur totale de 13 pouces (33 cm), pour un sabot de 9 pouces à l'intérieur il fallait scier une bûche de 10 pouces et demi.

Fendre la bûche :

Sur un gros billot de bois que l'on appelait "*piautte*", on dégrossissait le sabot, d'abord avec une hache ou "*hachon*", ensuite avec l'"*èssia*", espèce de hache recourbée, permettant de faire les parties creuses de dessous et dessus, en même temps on lui donnait la forme de pied droit ou gauche.

Ébaucher :

Le paroir ou "*pérue*", une grande lame coupante fixé à un bout articulé sur un billot de bois en long : le "banc", (d'une hauteur de 70 cm environ, souvent lesté par des pierres, attachées en-dessous) permettait de mettre en forme le sabot à partir de l'ébauche dégrossie.

Creuser :

Tout d'abord avec le "*brouaissue*", vrille d'une longueur de 50 cm environ, on fait des trous. L'emplacement du talon est fait en premier, puis vient la plante du pied. Ensuite on fait intervenir la "*cuillère*", emmanchée comme le *brouaissue*. De quatre ou cinq grosseurs différentes, on commence par la plus petite, pour terminer par la plus grosse que l'on appelle "*talonnaire*". La partie plate de l'intérieur du sabot étant dégagée du bois, on attaque la partie avant, d'abord le *brouaissue*, ensuite les *cuillères*.

Le creusement du nez du sabot est la partie la plus délicate de ce travail, il faut un certain doigté, pour laisser tout autour du pied une épaisseur de bois de 5 à 7 mm.

Finir :

La finition de l'intérieur du sabot est effectuée, pour la partie du talon, avec un outil qui s'appelle "*rabot*" ou "*boutoir*", outil que l'on pousse pour enlever des copeaux et lisser l'emplacement du pied. Pour la partie avant un autre outil qui se nomme "*chavette*", emmanché comme une cuillère, est plat et coupant, permet de finir le dedans.

L'extérieur du sabot repasse au *pérue*, pour finir d'enlever les rainures de bois de l'extérieur, chaque sabotier avec cet outil leur donne la forme qui lui est propre, surtout le nez du sabot, plus ou moins large, plus ou moins pointu.

À ce stade, il est prêt à passer à la "*râpe*", morceau de lame en acier, qui enlève les dernières rainures du bois, ce travail se passe assis sur un banc spécial, qui a un point pour maintenir le sabot d'un côté, et est tenu par le sabotier de l'autre. Avec la "*rainette*", petit outil de finition, deux petites rainures sur le nez et le sabot est presque fini.

Brider :

Une "*bride*" ou coussin en cuir, est clouée de chaque côté du sabot, avec des pointes dites "*pointe à bricole*" et le voilà prêt à porter.

Livrer :

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

De la graine au tissu

Semer :

Fin Mai : semis épais à la volée.

Dès 5 cm, sarclage, éclaircissement et aménagement de sentier pour la récolte.

Éclaircir les rangs :

Fin juillet : Le chanvre mâle ne produit pas de graine. Dès qu'il jaunit à la tête et blanchit au pied on l'arrache (en patois : *tirer les daignes*). Puis mise en bottes et séchage au soleil.

Récolter :

Août : le chanvre femelle est mûr. Arrachage avec précaution pour ne pas faire tomber les graines (chênevis), assemblage des pieds en poignées de 10 à 15 cm liées deux à deux par un osier. Les poignées sont placées tête contre tête, dans la chènevière même, afin que les graines achèvent de murir en une dizaine de jour.

Égrainer :

Dans la chènevière, on mettait en terre un tonneau défoncé par en haut et légèrement incliné, le bord supérieur arrivant aux genoux du cultivateur : celui-ci frappait chaque tête des bottes contre les parois intérieures du tonneau et les graines tombaient au fond.

Après vannage et criblage, les plus beaux grains étaient réservés aux semences, les autres livrés à l'huilier pour en extraire l'huile à "*quinquet*" (Lampe avec réservoir d'huile de Mr Quinquet -1782). Le résidu, un pain très pressé appelé "*maton*" (tourteau), servait à la nourriture du bétail. Les grains vannés se mettaient dans le grenier, à l'abri des souris.

Rouir :

Le chanvre fraîchement arraché était porté au "*routoir*" afin de faciliter la séparation de l'écorce filamenteuse avec la tige pour obtenir la "*chênevotte*".

On plaçait les bottes par lits successifs ; on les recouvrait de paille et on les chargeait de pierres pour que le chanvre puisse baigner entièrement, mais sans toucher le fond.

Au bout de quatre à cinq jours, la fermentation se produisait répandant une mauvaise odeur. L'immersion durait de dix à quinze jours, selon la température de l'eau.

Sécher :

Quand le chanvre était "*roui*", on le retirait des fosses, on le lavait à l'eau courante et on le ramenait au village pour le faire sécher dans les greniers.

Teiller :

Les femmes et les enfants, dans les longues soirées d'hiver s'adonnaient au teillage ou tillage qui consistait à casser la "*chênevotte*" d'un bout et à tirer la filasse tout le long de celle-ci. Avec la filasse on faisait des paquets tordus et pliés en deux, ces écheveaux en forme de poupée s'appelaient "*popé de ch'nôv*" (La ville de Chenôve ou Chenôvre doit son nom au chanvre qui, avant la vigne, se cultivait beaucoup dans la région de Dijon).

Peigner :

Le "*ferteux*" ou le "*peigneur de chanvre*" avec le peigne n°1, les filaments s'assouplissaient, se fendaient et devenaient plus lisses. Ce qui restait dans le peigne était retravaillé et donnait ce qu'on appelait la "*bourre*" (*regresse*), apte à faire du gros fil pour la toile à sac.

Repasé au peigne n°2, le chanvre restait doux, souple et aminci, avec un fil moins rugueux que le *regresse*.

Le peigne n°3 mettait le chanvre apte à filer (c'était le "*plain*") et faisait une toile rustique pour faire des draps, des torchons, voire des chemises d'un bon usage.

Filer :

Le *plain*, une fois filé, - au fuseau ou au rouet - et mis en "*achéviaux*", était lessivé deux ou trois fois pour le faire blanchir, ce que l'on appelait « *passer à la buie* », dévidé avec les "*dévidots*", mis en peloton et porté au tisserand, au fameux "*pée tixier*" ou "*tissier*".