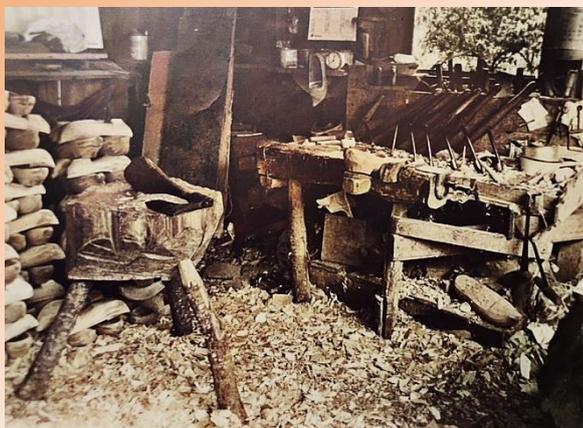


Le sabotier

Au Moyen-âge, on trouve mention de fabricants de sabots lors des foires. Le sabot est économique, solide et pratique ; il protège du froid et de l'humidité.



Au 18^{ème} siècle, le sabotier tout comme le charbonnier et le bûcheron vivait en forêt, avec sa famille. Il habitait dans une hutte sommaire qui lui servait aussi d'atelier. Sa femme entretenait le foyer pour le séchage du bois. Il abattait et débitait lui-même son bois, généralement des spécimens vieux et sains, souvent du bouleau, peuplier ou aulne, des bois légers et bon marché pour les sabots ordinaires ; quant au noyer, il était

réservé aux sabots de luxe pour les grandes occasions. Il les travaillait directement après la coupe quand le bois était encore vert et pas trop sec. Le bois devait être tendre afin de faciliter son travail. Les sabotiers les plus aisés avaient leur échoppe et au 19^{ème} siècle, lorsque l'usage du sabot se généralisa, chaque village eut besoin de son propre sabotier et celui-ci s'installa alors dans les villages. Un ouvrier consommait alors cinq à six paires de sabots par an et l'ouvrage ne manquait pas. En moyenne, un sabot durait entre 2-3 mois mais ça dépendait du travail effectué et des soins de son porteur.

Encore porté au milieu du 20^{ème} siècle dans les campagnes du pays, le sabot est la chaussure emblématique de nos ancêtres.





Fabrication d'un sabot

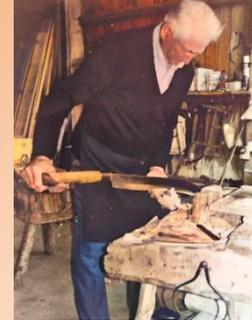
Le sabotier se sert de sa **hache à bûcher** qu'on appelle également « épaule de mouton » pour dégrossir les bûches et donner la forme qu'il veut aux sabots. La forme de la lame permet de protéger la main et le manche en forme de boule fait contrepoids lors du mouvement.



Hache à bûcher



Ensuite, le sabotier accroche le **paroir** par son crochet à son billot et il commence à tailler l'extérieur du sabot. La semelle s'ébauche à chaque passage de la lame effilée. Des coupes verticales viennent délimiter le talon et la forme de la semelle se dessine. Seul le coup de poignet guide la lame. Quand la semelle du sabot est bien esquissée, il peut passer à l'intérieur.



Paroir

Selon les règles du métier, le sabotier « épluche » le sabot, ce qui veut dire donner un certain nombre de coups avec son paroir : 11 pour les petits modèles et 13 pour les plus gros, il laisse une pointe au bout de la chaussure pour qu'elle puisse servir à décrotter la semelle d'un autre sabot.

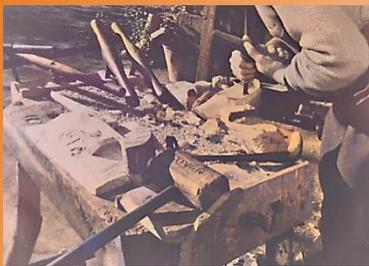
Tarière torsadée



Une fois la forme extérieure taillée, il bloque le sabot dans l'encoche de son établi afin de faire l'intérieur. D'abord avec **la vrille** ou **la tarière**, il perce le sabot. Le travail se poursuit à l'aide **de cuillères bien aiguisées** de tailles variées pour agrandir l'espace réservé au pied et au talon.



Cuillère



Pour la finition, il utilise un **boutoir** et **la ruine**, aussi appelé **rouanne**, afin d'accéder au fond du sabot et de terminer avec une **rainette**. Il le polit longuement afin que le sabot ait un effet lisse et efface les traces des outils. La gouge permet aussi de creuser le bois. C'est l'outil principal utilisé pour dégrossir l'intérieur du sabot, mais également pour réaliser les décorations de finitions.



Boutoir



Rainettes

Le sabot peut être peint, verni, enduit de cire d'abeille ou agrémenté d'une petite bride en cuir sur le coup de pied. Le sabot fini, il doit sécher 3-4 mois mais ne doit pas être exposé à la chaleur.

Un sabotier expérimenté fabriquait une paire de sabot en une heure et demie. Il réalisait en moyenne 5 à 6 paires par jour, mais à partir de la fin du 19^{ème} siècle, la mécanisation augmente son rendement à 20 sabots par jour.

À Clérac, le dernier sabotier s'appelait Pierre Denys. Il a cessé son activité en 1978.