

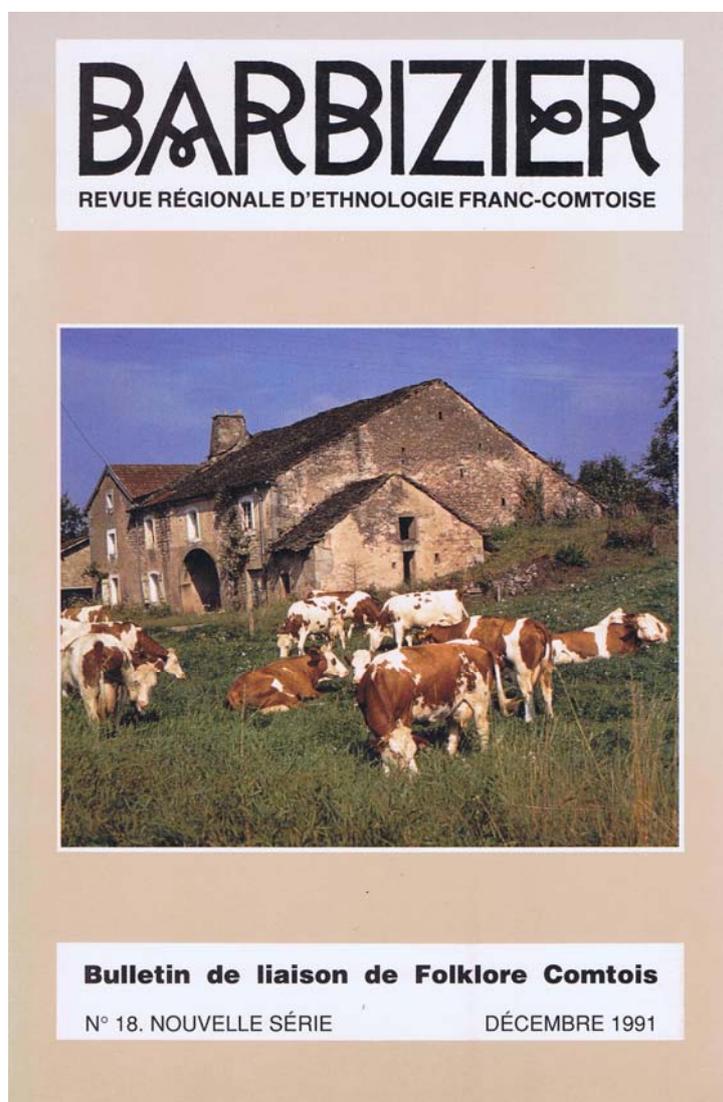
La curette ou cuiller du leveur de sangles

On en a déjà parlé en d'autres lieux. Mais comme le Patrimoine vient de rentrer un tel objet, il convient d'y revenir.

La curette ou cuiller ou encore cuillère, sert à lever les sangles, c'est-à-dire à prélever des bandes d'écorce souples dans l'aubier, qui est la partie tendre située directement sous la partie écailleuse.

Les dites bandes sont encore blanches aussitôt dégagées de l'arbre, mais très rapidement elles passent au rouge puis au brun. Un séchage de quelques jours et les voilà prêtes à l'emploi en laiterie.

Une monographie dont on vous présente la couverture ci-dessous, traite dans tous les détails imaginables de la curette et de la manière dont on procède avec celle-ci sur la plante. Cette dernière naturellement couchée dans la forêt après que le bûcheron l'ait abattue.



d) Lever la sangle

Un outil spécifique est utilisé : le fer à sangler, appelé indifféremment la **cuillère**, la **boutrolle**, la **gouge** ou simplement l'**outil**. Il comporte trois parties : la pelle, la tige et le manche (fig. 8).

La première est une partie métallique rectangulaire ayant des bords d'environ un centimètre de hauteur. Ceux-ci sont parfois biseautés du côté du tranchant qui est la partie large la plus en avant. A l'opposé, est rivetée une tige de fer inclinée qui traverse un manche en bois de forme cylindrique.

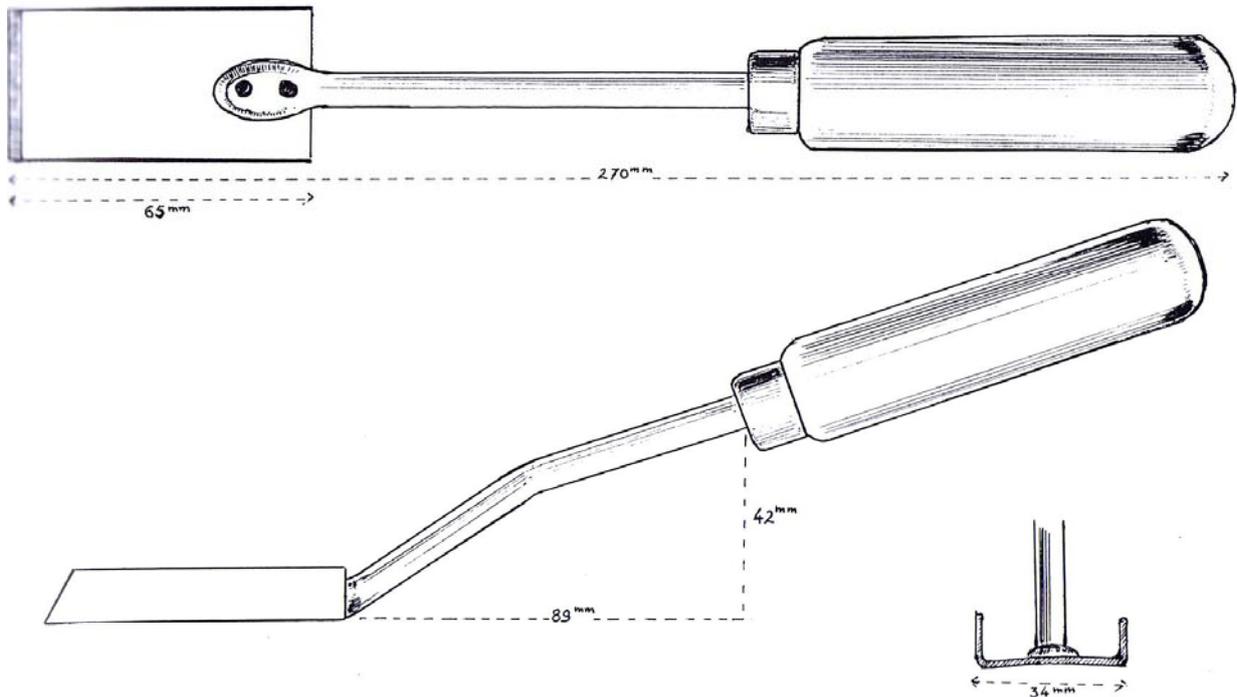


FIG. 8. — Le fer à sangler
(dessin René Pourcelot d'après un croquis d'Hervé Baulard).

La pelle est une plaque d'acier trempée, forgée, aiguisée à la meule. Elle peut, dans certains cas, être fraisée dans la masse ou pliée à froid.

La tige est forgée pour lui donner son inclinaison, rivetée le plus souvent, soudée quelquefois.

Comme pour la plane, ce sont les sangliers eux-mêmes, les maréchaux-ferrants ou des amis sachant travailler le métal qui les fabriquent.

Ils se les transmettent de père en fils, et certains de ces outils originaux datent du siècle dernier. Avant d'en fabriquer un qui soit « à sa main », il faut en faire une dizaine, ce qui explique la grande valeur affective qu'ils lui accordent. « Une cuillère, ça ne se prête pas, c'est pire qu'une femme » m'a confié un sanglier.

Afin de bien comprendre la technique de fabrication des fers, nous avons suivi celle utilisée par le forgeron de Labergement-Sainte-Marie, M. Féreux, qui en fournit encore aujourd'hui occasionnellement à plusieurs sangliers. Chacun a son propre procédé que nous évoquerons plus loin.

L'oncle de M. Féreux faisait à son époque de nombreux fers à sangler. Toute sa famille a travaillé le fer depuis cinq générations comme en témoigne son patronyme.

Il en a vu avec des rebords très faibles et avec des pelles plus larges qu'actuellement.

Lorsqu'il décide de fabriquer des fers, il en fait plusieurs à la fois, ou plutôt, il fait une série de chacune des parties et les assemble quelques jours plus tard.

A partir d'une faux usagée dont il a éliminé les quinze centimètres de pointe, il découpe dans sa largeur plusieurs rectangles à la cisaille, et quand il parvient au bord supérieur ou dans le talon (où le métal est plus épais), il donne un coup de burin pour achever la découpe (fig. 9).



FIG. 9. — Découpe de la faux à la cisaille
(dessin René Pourcelot d'après une photographie d'Hervé Baulard).

La longueur de ces pièces varie de cinq à huit centimètres puisque la largeur de la faux va croissant vers le talon. Une trop grande longueur est nuisible pour lever les sangles. La largeur oscillera entre trente et trente-cinq millimètres suivant la demande.

Il fixe cette pièce d'acier dans un gabarit en fer épais d'un centimètre, après l'avoir chauffée à 600°. Elle est plus facile à travailler de cette façon, mais elle chauffe et se refroidit très vite, ce qui demande des gestes rapides et de nombreux passages dans le feu.

Il tient la pièce et le gabarit à l'aide de pinces de forge et sur l'enclume, il « plie une aile » avec son marteau. Puis il le rechauffe et plie la seconde aile (fig. 10).

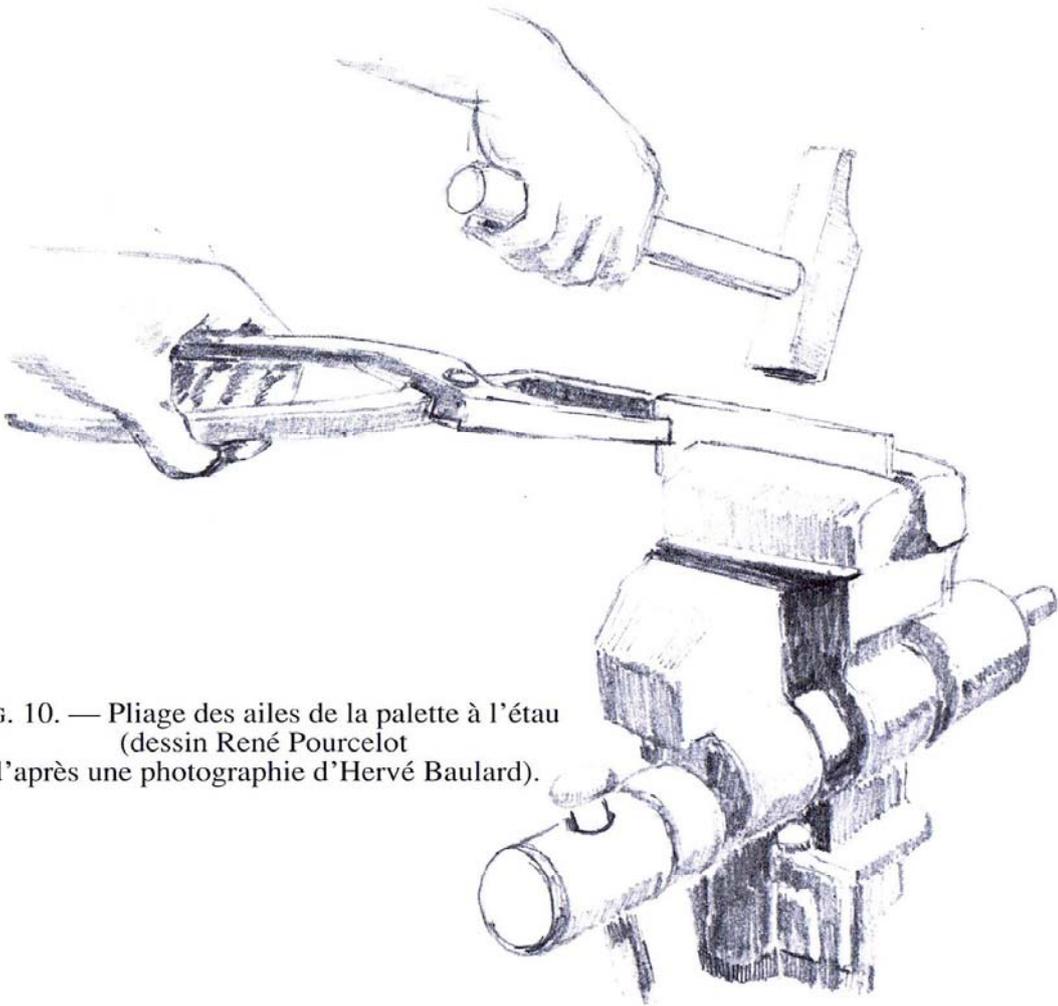


FIG. 10. — Pliage des ailes de la palette à l'étai
(dessin René Pourcelot
d'après une photographie d'Hervé Baulard).

La « palette » ne doit pas être plate, mais légèrement galbée, d'un dixième de millimètre, et cette forme s'obtient toute seule. Ainsi la sangle est un peu plus épaisse sur les bords mais ce n'est que peu visible. Ensuite, il suffit d'arrondir les angles des bords en donnant un coup de cisaille de part et d'autre, de les limer et d'utiliser un gabarit pour y percer deux trous destinés à fixer la tige.

C'est une barre de fer rond de huit millimètres de diamètre et d'environ douze centimètres de longueur effective augmentée de la longueur du manche qu'elle va traverser.

Après l'avoir chauffée, le forgeron l'étire aux deux extrémités pour former deux pointes à l'aide de son marteau. La partie entrant dans le manche est carrée.

Il lui donne sa forme inclinée en considérant que la hauteur de la tige par rapport à la palette n'excède pas quatre centimètres, soit l'épaisseur de deux doigts accolés. Deux rivets de cuivre, de laiton ou de fer vont fixer la pelle à l'extrémité de la tige qui aura été auparavant aplatie et percée de deux trous décalés par rapport à l'axe central. Les rivets du côté inférieur de la pelle s'éroderont lors de l'utilisation. « Parfois, je les mate un peu pour les rendre plus plats. Mais en principe, ça ne gêne pas, car le sanglier incline son fer. »

La palette fixée à la tige est de nouveau chauffée et refroidie dans l'huile de vidange pour lui redonner sa trempe primitive, c'est-à-dire sa dureté, faute de quoi elle ne coupera pas et se cassera dès le premier effort.

Pour faire la poignée, M. Féreux se sert de manches de pioche, de pelle ou de fourche à foin qu'il scie tous les dix centimètres environ et qu'il arrondit à la râpe à bois ; les meilleurs étant des anciens manches de lime. Puis il la perfore de part en part en son centre. A l'extrémité qui va recevoir la tige, il pose une bague de fer afin d'en empêcher l'éclatement.

Il lui suffit alors, de forcer la tige rougie dans le manche, et de la faire ressortir d'un demi centimètre. Il chauffe cette partie, la replie dans son étau et la trempe à l'eau (fig. 11).

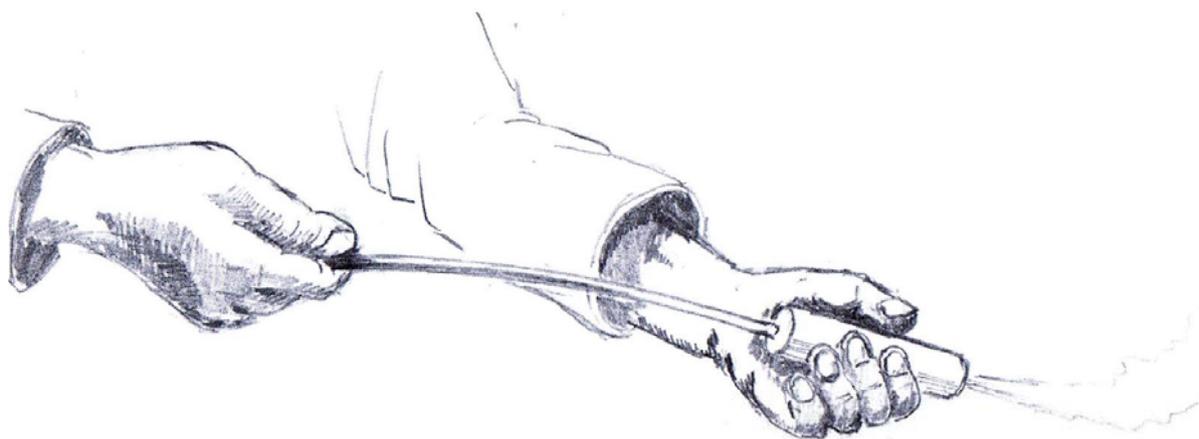


FIG. 11. — Introduction de la tige dans le manche
(dessin René Pourcelot d'après une photographie d'Hervé Baulard).

Lorsque le sanglier ébrèche sa pelle en rencontrant un nœud de bois, il lui donne un coup de pierre à huile pour la rectifier, mais si l'ébréchure est profonde, M. Féreux lui change sa pelle, ce qui n'est pas possible avec une pelle soudée à la tige. Il ne peut pas la recouper à la cisaille car elle se fendrait un peu plus loin.

Chaque sanglier fabriquant son outil, n'utilise pas toujours ce procédé.

Certains utilisent de vieilles faux, mais ne retiennent pas le talon car le métal y est trop épais et quand ils tirent les sangles, « *ça bourre* », le fer ne s'engage pas facilement. L'acier d'une truelle ou d'une lame de scie passé au chalumeau peut servir également pour réaliser les palettes. Le fer ne doit être ni trop tendre car alors il s'ébrèche, ou se casse au niveau des rivets, ni trop dur, car alors il ne coupe pas suffisamment.

M. Vuillaume opte pour des outils assez durs. Pour lui, la lame de faux est trop tendre. Il en a fait des dizaines et des dizaines avant de trouver le bon acier qu'il trempe à l'huile, meule, puis réchauffe jusqu'à ce qu'il prenne une couleur bleutée. C'est une technique qu'il a acquise au cours de sa formation en mécanique.

La trouvaille que M. Poix a mise au point consiste à limer la pelle avant de la chauffer afin d'éviter trop d'usure aux angles. Ensuite, il la place dans une matrice dont la largeur mesure trente-cinq millimètres. Cette technique tendrait à se rapprocher de celle de M. Vuillaume.

Le père de R. Cousin a utilisé une méthode tout à fait originale. Constatant que les pelles détrempées rendaient l'acier plus faible et ne coupaient pas bien, il a plié l'acier à froid, sa plaque maintenue dans un moule. Il a donné deux coups de masse pour replier les bords. Bien souvent, l'acier se brise, mais celui qui résiste possède une très grande solidité. Son fils utilise toujours ce procédé, mais il ne produit pas autant de sangles que M. Faivre ou M. Chevènement.

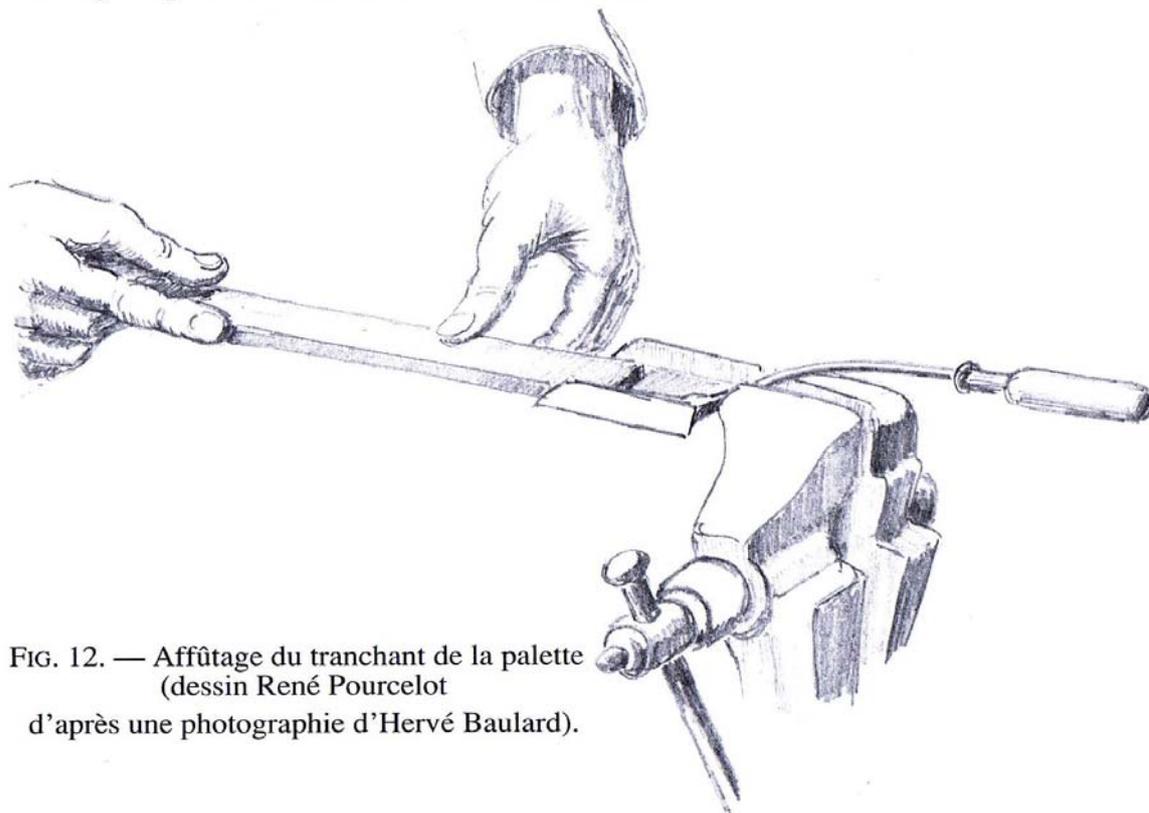


FIG. 12. — Affûtage du tranchant de la palette
(dessin René Pourcelot
d'après une photographie d'Hervé Baulard).

La fabrication achevée, il faut tester les fers et il arrive que « *certains dérangent, la sangle étant coupée avant la fin. On ne sait pas de quoi ça vient* », dit M. Salvi.

Quand la tige n'est pas rivetée, elle est soudée, et M. Chevènement a remarqué que l'ergot formé par le point de soudure permet de faire monter la sangle de telle façon qu'elle se soulève et ne se coince pas contre le manche.

L. Vuillaume a littéralement éliminé la tige et fixé sa pelle sur un manche plat, ce qui lui donne un meilleur guidage pour diriger son fer.

Si on aborde l'affûtage (fig. 12), les conceptions en sont fort diverses. En effet, M. Bulle et d'autres affûtent leurs cuillères de dix à quinze fois par jour à la pierre à faux, à la lime et à la pierre à huile. M. R. Cousin n'a jamais affûté le sien. Par contre, il ôte la barbe de résine qui se colle au tranchant de la palette à chaque sangle qu'il fait.

C'est, dans ce cas, l'ongle du pouce qui l'affûte. Mais il n'hésite pas, quand l'outil s'émousse contre un caillou ou un nœud, à passer un coup de lime fine sans appuyer fortement, afin de ne pas le rayer, car il ne couperait plus. Il affine son réaffûtage par un petit coup de pierre.

Les angles doivent couper aussi bien que le tranchant. Mais l'acier y est plus fin, si bien que l'affûtage les use plus vite que le tranchant. C'est là un problème.

Certains préfèrent affûter surtout l'été, ou toute l'année avec une moyenne de trois fois par mois. M. Vuillaume se sert également d'une pierre à huile ou à eau quand il est en forêt.

Afin de rendre leur travail plus facile, beaucoup de sangliers comme M. Poix huilent leur outil pour que la barbe de résine y adhère moins.

Les cuillères ont très peu évolué depuis le début du siècle (fig. 13). M. Cousin se souvient : « ce n'est qu'en 1919 que les bords de la pelle sont apparus. Auparavant, on utilisait des fers plats et des règles pour trancher les bords de chaque sangle, ce qui demandait plus de temps ».

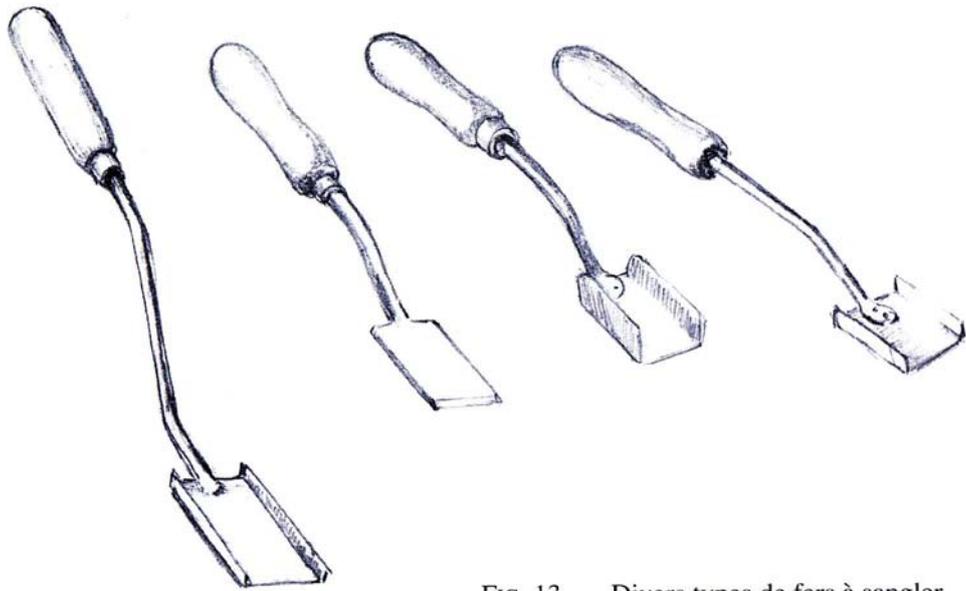


FIG. 13. — Divers types de fers à sangler
(dessin René Pourcelot d'après une photographie d'Hervé Baulard).

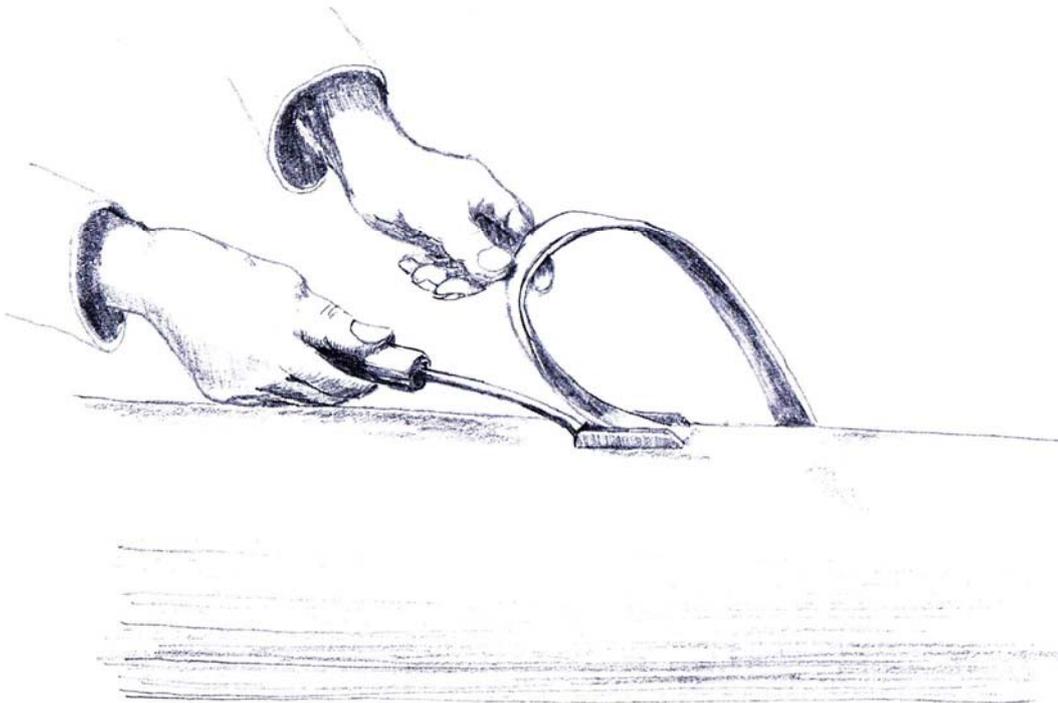


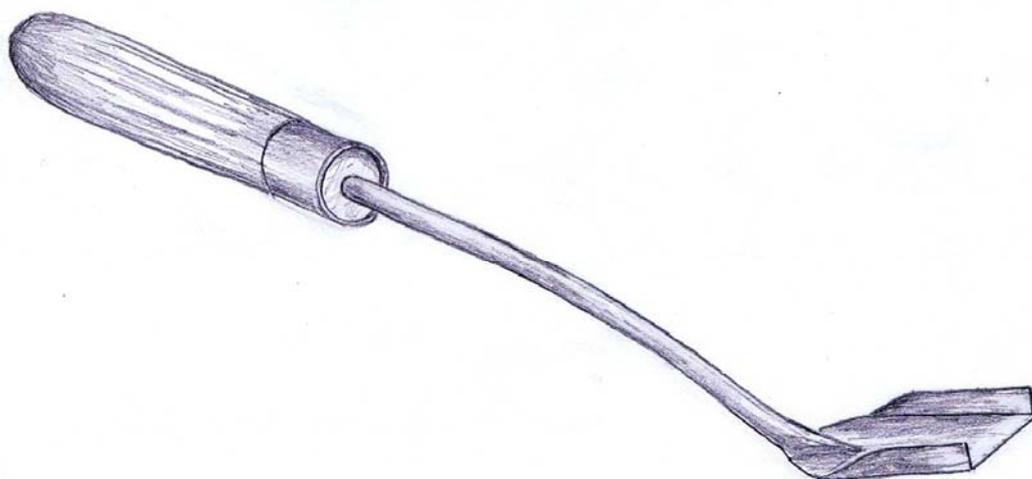
FIG. 14. — L'opération qui consiste à « tirer » des sangles
(dessin René Pourcelot d'après une photographie d'Hervé Baulard).

On pourrait penser qu'il serait inutile de donner un tel luxe de détails pour la simple fabrication d'une curette. Et pourtant, dans le domaine ethnographique, il

n'est jamais superflu d'offrir tout ce que l'on peut dévoiler d'un objet quelconque, fabrication, utilisation, origine, variantes, etc... C'est pourquoi ces quelques pages, à plus d'un titre sont un exemple de ce qu'il faut faire.



La curette du Patrimoine, d'assez récente facture.



Une curette fabriquée par Walter Meyer, de son vivant forgeron aux Charbonnières. Dessin Pierre-Abraham Rochat.



Autre curette, avec un tranchant particulièrement large, d'une plus grande largeur en fait que ce nécessitent des sangles à vacherin. Faut-il en conclure qu'il s'agit ici d'une curette pour un autre type de fromage à pâte molle et relativement semblable au vacherin Mont-d'Or ? Ou simplement d'un vacherin plus épais ?

Collection particulière.



Une curette que l'on pourrait qualifier de royale, avec un fer dont le travail et l'élégance dépassent nettement ce qui se fait d'ordinaire.

Collection particulière.



Les simples outils du leveur de sangle : la hache, le couteau à batzer et la curette. Le reste, c'est uniquement une affaire d'habileté et d'huile de coude !



Le Grand Cassis (Gérard Rochat) fut lui aussi un leveur de sangles efficace en son temps, années septante.



AU PAYS DU VACHERIN MONT-D'OR

6/ NOËL AVEC LES LEVEURS DE SANGLES

Toute une ambiance, bien qu'en général le leveur de sangles travaille en solitaire.

