

L'amour du bois avec Victor Bélaz

Victor aura connu la gloire par le biais de deux « médias ».

La première fois, en 1992, il aura été interrogé sur son ancien métier de boisselier par Anne-Marie Prodon dans le cadre de la réalisation de l'un de ses ouvrages, *Le pain de la terre*.

Le tandem Bélaz-Prodon aura parfaitement fonctionné, à un point tel que Anne-Marie Prodon deviendra l'amie de la famille à laquelle souvent, remontée à la Vallée depuis son « lointain » pays de Gex, elle rendait visite.

Le texte qui suit est tiré de l'ouvrage désigné ci-dessus. Par lui on replonge dans le passé de cette industrie boisselière qui occupa des centaines de nos Combiens autrefois, et cela depuis la nuit des temps, jusqu'à l'arrivée, déjà du fer blanc, puis plus encore du plastique.

Alors en route pour ce grand retour à ce matériau unique, merveilleux, surprenant, indétrônable, sympathique en plus, le bois du Risoud.

Pour l'amour du bois

« On est combier dans l'âme ! On est né à la Vallée, on y a fait l'apprentissage de menuisier et on ne l'a jamais quittée ! »

C'est Victor Bélaz qui me disait cela, dans la salle à manger familiale où il avait réuni les objets et les outils du boisselier, pour me les présenter. C'était en mai 1991.

« Je suis né en 1937 au Sentier — me disait encore Victor. J'ai appris le métier de menuisier et je n'ai jamais quitté ma Vallée ! Je tiens à ma région. Si je m'en éloigne un peu (oh, pas trop loin !) je suis tout content de retrouver mes sapins quand je rentre. C'est fou ! C'est comme ça ! Alors c'est pas étonnant que l'on soit dans le bois ! »

De la menuiserie, Victor était passé à la boissellerie après avoir épousé la fille de Charles Lugrin, le boisselier du Lieu. Il fit l'apprentissage sur le tas, avec un beau-père, qui avait lui aussi l'amour du bois et la passion du travail bien fait. Il travailla avec lui, de 1960 à 1964, avant que ne meure ce beau métier millénaire.

Et Victor raconte :

« Autrefois, tous les ustensiles de la campagne étaient en bois. On faisait des *seillons* à traire, la *maître* à veau, les *bagnolets*, la baratte à beurre, la seille à choucroute, la seille à lessive, le cuvier et aussi la bossette à purin. Ça c'était principalement pour les paysans de la Vallée. Et puis alors, pour les cantons romands, le matériel à vendange : la *brante*, la *bossette*, le tonneau à sulfater et la *gerle* qui est la seille à vendange typiquement neuchâteloise.

Les petites pièces, je serais encore capable de les faire, mais alors les grosses comme la *bossette* à vendange ou à purin, je ne crois pas ! Ça c'était pénible à faire ! Pour une *bossette* de cinq mille litres, on avait des pièces de plus de quatre mètres de haut ! Pour les assembler, il fallait que l'angle soit juste pour arriver au bel ovale. On avait des gabarits pour préparer nos douves. On appelait ça le crochet. On avait donc des crochets de plusieurs dimensions (98, 105, 118 jusqu'à 140) selon le diamètre qu'on voulait. La *bossette* à purin était toujours ovale, elle résistait mieux aux chocs qu'une carrée, par le fait de la tension. On a vu souvent des *bossettes* carrées qui s'effondraient. Vous comprenez la partie plate, vous avez beau serrer, elle aura toujours tendance à s'effondrer, tandis qu'avec l'ovale tant qu'elle est serrée, elle tient par ses joints. Par contre, il arrive qu'en vieillissant les douves ne joignent plus. On dit qu'elles *s'égraisillent*.

Donc pour monter les douves d'une *bossette* à purin, on plantait un clou de soixante millimètres (sans tête) dans une partie, pour les tenir à l'assemblage, autrement tout serait tombé ! Une fois montée, elle n'avait pas de fond ni d'un côté ni de l'autre, on affranchissait parce que les douves n'étaient pas forcément alignées. On la passait sur une grosse toupie, vous savez, le boisselier n'avait pas d'outillage spécial, alors chacun bricolait ses outils. On avait sur l'arbre de la toupie un fer horizontal qui tournait à trois mille tours minute. Il fallait que les douves s'alignent pour faire la rainure où le fond doit s'emboîter. La rainure se marquait aussi avec une circulaire bricolée qu'on faisait tourner à l'intérieur jusqu'à ce qu'on ait réduit l'épaisseur à quarante, quarante-cinq millimètres. La rainure était toujours plus faible que l'épaisseur du fond, parce qu'on n'arrivait jamais à avoir quelque chose de vraiment plat, du fait que les planches étaient collées. Ce fond, on le passait à nouveau sur la toupie pour le tirer d'épaisseur. On arrivait à quarante comme pour les douves. Les douves n'avaient pas toutes la même largeur. Les plus larges, on les gardait pour la partie plate, ovalisée, et les plus étroites pour les arrondis qui étaient plus resserrés, pour qu'on ait moins de matière à supprimer une fois assemblées. Les angles de chaque douve étaient obtus. Alors il fallait donner la forme à la main, avec le rabot pour que l'arrondi soit le plus régulier possible. La *bossette* était couchée à l'horizontale par terre. On la fixait avec des coins et on y allait sur toute la longueur de la pièce.

Une fois que la forme était plus ou moins donnée, il fallait poncer. On avait une ponceuse pneumatique. C'était une sorte de cylindre en caoutchouc qui se gonflait et se tenait par la compression sur un arbre flexible de papier de verre. On ponçait notre *bossette* avec. Une fois qu'elle était prête, on finissait de cercler, toujours de pointe, jamais couchée. C'est alors qu'on enfilait le cercle depuis tout en haut. Il fallait le faire descendre et serrer. C'était le cercle provisoire. Le premier cercle qui n'était jamais précis. On avait le diamètre, mais à deux centimètres près. On avait les cercles de montage et les cercles définitifs.

Pour la *bossette* à purin, c'était toujours des cercles métalliques. Le cercle, il fallait l'évaser. Pour cela, on le tapait sur l'enclume, dans la moitié intérieure ou extérieure. Il fallait donner des coups de marteau tous les trois à quatre centimètres. Ça poussait le métal et ça l'allongeait. Le cercle avait alors un certain évasement. Il était plus petit sur la partie supérieure et plus long sur la partie inférieure.

Quand on cerclait, on commençait par le bas. Il fallait taper avec le gros marteau et puis la *touche* pour faire serrer les douves les unes contre les autres. Sur une grosse *bossette* à purin, vous aviez huit à dix cercles. Il fallait taper tout le tour de la *bossette* pour descendre le cercle et le faire serrer. La *touche* on l'utilisait uniquement pour les cercles métalliques. Ceux en bois se montaient différemment. On avait plusieurs modèles de *touche*. Certaines *bossettes* avaient du fer de six millimètres d'épaisseur. Je vous assure que là, il fallait taper pour faire descendre ! On mettait une corde pour serrer et on allait dans la *bossette* avec le marteau pour arriver à être le plus précis possible !

Une fois qu'elle était assemblée et montée, il fallait faire la *portette*, pour verser le purin. On la découpait une fois que tout était fini. C'était relativement simple. On prenait dans un massif, sur le plat, donc ça ne diminuait pas la pièce dans les angles. On remettait la pièce qu'on avait enlevée. Il fallait garder la forme initiale.

Avant de mettre les fonds, il fallait goudronner. On chauffait notre goudron sur le gros fourneau qui servait à chauffer l'atelier. On prenait le goudron chaud avec un chiffon au bout d'un grand bâton et on badigeonnait l'intérieur. Je vous assure que ça dégagait au point de vue odeur ! C'était pour avoir la meilleure conservation possible et éviter une pourriture trop rapide.

Pour la *bossette* à vendange, on brûlait l'intérieur pour tuer le nerf du bois, afin d'éviter trop de tension sur les cercles. Une fois qu'elle était assemblée avec les fonds prêts à être emboîtés, on la descendait dans une fosse. On la plaçait de pointe et on mettait des buchilles à l'intérieur. Alors là, c'était une aventure, je vous assure !

Un allumait les buchilles au fond, et puis l'autre était en haut sur un escabeau avec une grande tôle plate et deux bouts de bois pour la tenir. Il donnait le tirage. Le tirage se faisait par-dessous avec l'appel d'air. Le feu partait d'un coup ! Il fallait tenir la *bossette* en équilibre pour qu'elle brûle tout le tour, régulièrement, le long des douves. Celui d'en haut avait un *boillon* d'eau et quand on avait l'impression qu'elle avait été suffisamment brûlée (enfin superficiellement !) on lançait l'eau à l'intérieur pour éteindre le feu. Il n'aurait pas fallu laisser trente secondes de plus ! Fallait avoir la tôle à portée de main, lancer le *boillon* d'eau et en même temps, mettre la tôle pour étouffer le feu ! Ça c'était des aventures, je vous assure ! Rendez-vous compte, dans un atelier où il n'y avait que du bois !!! Je me demande comment la maison n'a jamais brûlé ! On n'a jamais eu de problèmes, mais par contre le plafond de l'atelier, je l'ai toujours vu noir ! Faire les *bossettes*, c'était extrêmement pénible. Les *brantes*, les seilles, ça allait, mais alors les *bossettes* !!! »

Victor me montrait sa collection de petits ustensiles fabriqués dans l'atelier du Lieu, à la grande époque, quand les paysans venaient passer commande avant la montée. Et il m'expliquait comment se faisait un *seillon* à traire.

« Voyez, c'est plus épais au fond : cinquante-cinq millimètres et puis vingt-cinq ailleurs. La douve de la *manaille*, par contre, a toute son épaisseur. Tout est découpé dans la masse. Si le fond est si petit de diamètre, c'est pour la résistance aux chocs. Vous comprenez, quand vous allez traire, le seillon est souvent posé brusquement. Et puis, il faut aussi la forme pour le tenir entre les jambes, c'est pourquoi on fait un maximum de pointe. Et en même temps, le cintre intérieur pour donner le diamètre. Et tout est pris dans la masse !

Pour faire un *seillon*, il fallait choisir son bois, et le cercle. On comptait trois jours pour la fabrication, mais on n'en faisait pas qu'un à la fois ! On avait toujours une série de quinze ou vingt. Mais je

peux vous dire que pour en faire un, il faut plus d'un jour de travail manuel. C'est un sacré boulot !

Les cercles étaient en bois. En noyer, c'est le seul bois qui peut prendre une certaine souplesse en le cuisant. Parce qu'il fallait arriver à donner la forme, pour former le cercle. Le point délicat, c'était pour faire l'*onglette*, car il fallait enlever de la matière et enfiler l'*onglette* ! On prenait la longueur à la ficelle pour avoir le diamètre. On choisissait le bois en fonction de ses réactions plus ou moins nerveuses en le sortant de la machine. On façonnait l'*onglette* avec le *betset* au *banc d'âne*. Les cercles étaient numérotés au crayon. Le numéro correspondait au diamètre de la pièce. Une fois que tout était prêt on faisait cuire trois à quatre heures dans la chaudière. Quelquefois, on les mettait le soir et on les ressortait le lendemain matin. Le bois devenait vraiment souple. Alors, vous comprenez que pour enfiler l'*onglette*, il fallait que le bois fasse un quart de tour. Donc, il devait être souple. Oh, on faisait vite en sortant de la chaudière ! Parce que le bois refroidit rapidement ! Mais alors, il était chaud je vous assure ! Ça ne réussissait pas toujours ! La longueur, le diamètre tout était bon, mais le bois sautait. C'était quand on manipulait la partie la plus étroite. C'est délicat ! Il y avait des séries qui allaient très bien et d'autres beaucoup moins. On arrivait bien à vingt, vingt-cinq pour cent de perte ! Alors, il fallait recommencer !

On choisissait autant que possible du noyer blanc, c'est-à-dire du jeune noyer qui a la partie extérieure beaucoup plus tendre. Si vous remarquez bien, sur un plateau, vous avez toujours du bois blanc à l'extérieur. Plus vous allez au cœur, plus le bois est foncé. Mais avec le temps, il prend sa couleur. Si on avait un petit nœud pas de problème, mais quand c'était une *jarbarette* transversale, alors là, inutile de vouloir le travailler, on savait d'avance qu'il allait sauter !

En principe, tous les petits objets étaient cerclés de bois. La *brante* à vendange avait trois cercles en bois. Pour la *brante*, il fallait aussi évider la première douve pour que le cuir de la bretelle puisse passer derrière le cercle.

On faisait aussi des cuves de laiterie. Des grosses cuves carrées pour mettre le petit-lait. Il y en avait aussi des ovales et des rondes. Elles étaient toujours en mélèze, c'est le seul bois qui résiste à l'acidité du petit-lait.

Une fois, mon beau-père avait fait une citerne d'alpage, au Mont-Tendre. Mais c'est vieux ça ! Je ne sais pas si elle existe toujours ? Une citerne enfouie dans le sol. Là, c'était tout en sapin. Une citerne d'alpage, si elle est maintenue avec de l'eau en permanence, elle reste toujours en état. Le bois se conserve beaucoup mieux, soit dehors, soit dans l'eau. Si vous observez un piquet de clôture, vous constatez qu'il se pourrit toujours au ras du sol, au contact air-humidité. Si vous le prenez plus haut, il est sec et si vous l'arrachez, vous vous apercevez qu'il est plus sain dans le sol. C'est pourquoi il casse au ras du sol. »

L'art du boisselier, c'est aussi celui de la bonne utilisation du bois en fonction de sa nature même. Alors, pour être sûr de la qualité, on va choisir soi-même son bois.

« Pour toute la boissellerie, on utilisait des bois qui n'étaient pas coupés à n'importe quelle période de l'année, comme ça se fait à présent ! Le bois on l'achetait sur pied, au Risoud, au lot n° 2 qui est propriété de la commune du Lieu. Le beau-père allait avec le garde forestier choisir les plantes d'après l'aspect, la résonance. Il fallait une certaine habitude pour reconnaître le bois. Surtout quand il s'agissait d'un bois de tout premier choix.

Le bois était abattu à partir du 20 août, au moment où la sève commence à redescendre, quand elle reprend ses quartiers d'hiver. Ça évite beaucoup de perte et beaucoup de bleuissement du bois. A ce moment là, on s'occupe moins des lunes. Après c'était le bûcheron qui abattait, en août, et qui sciait au début de l'hiver. Le bois commençait à geler quand on allait le chercher, ce qui ne gêne en rien une fois qu'il est scié. On l'amenait derrière l'atelier pour l'*embâtonner*. On l'empilait plateau par plateau avec un liteau entre deux, pour que l'air circule bien. On balayait tous les plateaux qui sortaient de la scierie avec un balai de riz, pour enlever la sciure. Vous savez le dépôt qui se fait sur les planches, ça chauffe le bois et ça provoque de la pourriture. Après il devient bleu. Et puis, on attendait que le bois soit sec pour l'utiliser. On compte un centimètre de séchage par année, pour le sapin. On a eu rentré du bois plus vite, qu'on pré-débitait et qu'on plaçait au-dessus du fourneau. On n'a jamais utilisé du bois de séchoir, parce que le séchoir tue le nerf du bois. Le bois devient cassant et il pourrit bien plus vite

qu'un bois séché naturellement à l'air. Alors, évidemment, il fallait une certaine réserve !

Vous savez, le sapin du Risoud, il est reconnu pour la finesse de sa texture, donc de ses veines. C'est à cause du sol très calcaire et aussi de son exposition sur le versant sud de la montagne. Le bois du versant nord est toujours plus noueux, plus gros de texture. On y trouve aussi des bois de résonance que les luthiers viennent choisir sur place, pour fabriquer des violons. Moi, je n'ai pas appris à reconnaître la résonance du bois, mais il y en a qui sont vraiment spécialistes pour cela ! Le bois du Risoud, c'est aussi la lenteur de sa croissance qui lui donne ses qualités de souplesse et de résistance.

Les menuisiers ont toujours dit que, si par exemple, vous faites des fenêtres en bois du Risoud, même si vous ne traitez pas, il deviendra gris, il deviendra brun, mais il pourra durer des décennies, voire des siècles dans certains cas ! Si vous employez un bois de plaine, que vous faites monter à la Vallée, il sera beaucoup moins résistant parce qu'il n'aura pas été acclimaté dans son plus jeune âge. Sa texture et son humidité ne sont pas les mêmes. Vous savez, c'est une erreur de croire que pour une fenêtre, le bois doit être absolument sec. Il doit avoir entre dix et douze pour cent d'humidité, pour justement, qu'il y ait cette fluctuation entre l'humidité extérieure et l'humidité ambiante. Si, par exemple, vous faites des fenêtres avec un bois de séchage artificiel, qui est plus cassant parce qu'on a tué le nerf du bois, les fenêtres pourriront deux fois plus vite ! Pour l'intérieur, c'est différent, il n'y a pas la fluctuation d'humidité.

Ce qui était important pour nous, c'était de savoir bien choisir le bois en fonction de son utilisation. Par exemple, quand on allait dans le fond d'un *seillon*, pour incurver la douve à l'intérieur avec la plane, on avait intérêt à choisir un bois pour que la veine aille dans le bon sens. Vous savez, il y a des veines qui peuvent être plus ou moins obliques et si vous la prenez à rebrousse-poil, le bois éclate. Il fallait toujours choisir le sens de la fibre pour qu'elle se rabote le mieux possible. Vous avez la veine de fil, qu'on appelle aussi veine d'os, et la veine plate qui est à l'extérieur de la bille.

Pour les cercles, on utilisait le noyer. Alors, pour trouver des noyers, il fallait chercher dans les campagnes, parce qu'ici, il n'y en a pas. On partait le soir après le travail ou le samedi. On a

fait combien de voyages ! On prenait la camionnette et on allait visiter les paysans pour leur demander s'ils n'avaient pas un noyer à vendre. C'était toute une aventure car il fallait savoir marchander pour s'en tirer au meilleur prix. Il nous arrivait de remonter certains samedis avec la camionnette chargée à bloc, c'est tout juste si les roues avant touchaient la route !!! »

Le travail du boisselier avait ses temps morts et ses temps forts. Il était dépendant de celui du paysan et du vigneron. Le moment de la montée et la période des vendanges. Cette dernière était la plus redoutée car les ustensiles exigeaient un temps de fabrication plus long.

« Les moments forts, c'était avant les vendanges. Ça commençait trois mois avant. Les gens venaient passer les commandes sur place ou écrivaient. On prévoyait plus ou moins à l'avance ce que la saison allait exiger au point de vue quantité. Il y avait toujours quelques vigneronns qui téléphonaient une semaine avant les vendanges pour dire : dis donc, on vient de sortir notre matériel, on a trois à quatre pièces de fichues ! En général, on préparait toujours vingt à trente pièces de plus. Des fois, il nous en manquait, d'autres il nous en restait. On les portait au dépôt chez Piguet et on les reprenait l'année suivante. Le bois avait jauni, alors on reponçait un peu. Les cercles avaient pris du jeu, alors fallait aussi retoucher. Mais les pièces étaient intactes quand on les vendait. Vous comprenez, c'était tout du bois de premier choix.

On expédiait par chemin de fer. Vous savez la gare du Lieu, elle est au-dessus du village. Alors, quand on livrait une *bossette*, on la chargeait sur un char fait exprès. Il était en bois léger mais très résistant. Il mesurait deux mètres cinquante de long et avait quatre roues en bois cerclées et deux longerons. On roulait la *bossette* dessus. Elle tenait automatiquement dans l'écart des longerons. Et, hardi petit ! Il fallait tirer ! Une *bossette* pèse environ trois cents kilos ! Il y en avait toujours un pour pousser, heureusement ! Alors pour le retour, on montait sur le char, les pieds autour du *timon*, et on redescendait de la gare ainsi !!! Mais on avait trente à trente-cinq ans ! »

Victor avait sorti les outils. De vieux outils qui portent la marque du travail et la patine de la main du boisselier. Il m'expliquait leur fonction en les appelant par leur nom, propre à la Vallée.

« — Le *betset*, un couteau qui servait à faire la dernière retouche de l'*onglette* sur les cercles en noyer.

— Les *planes* pour affleurer le bois à l'intérieur des pièces incurvées. On en avait toute une série de plusieurs dimensions. Regardez, le manche est taillé dans la masse. Il est soit en noyer, soit en *foyard*.

— Les *touches* pour enfoncer les cercles. Avec une série en métal pour les cercles en fer et d'autres en noyer pour les cercles de bois. Les pièces de métal ont une encoche pour se poser sur la tranche du cercle afin de ne pas risquer d'*échouprer*, c'est-à-dire de glisser en tapant et d'abîmer le bois. Là aussi on avait différents modèles qui s'adaptaient à la grosseur des cercles.

— Les couteaux à deux mains pour donner la dernière retouche aux pièces. On affleurait à la machine, mais il restait toujours des bavures. Alors on mouillait le bois avec un chiffon, et avec le couteau à deux mains, on donnait le coup final. Il servait aussi pour faire le petit coup de chanfrein qui cassait l'angle au bord de l'ustensile. On avait une quinzaine de dimensions et de cintres différents. Ils étaient fabriqués par les forgerons. Ils faisaient un trou à une extrémité pour le pendre et à l'autre on y mettait une poignée de bois. On les affûtait à la meule et on les affilait avec la pierre à huile.

— Le *jargelet* qui est un rabot à deux couteaux, pour faire la rainure qui réceptionnait le fond de la bossette.

— Le *joigneu*, une sorte de grand rabot pour retoucher les douves de *brante*. Il est en pommier. Là, c'est le bois qui se déplace sur l'outil, et non l'outil sur le bois.

— Et puis, le marteau traditionnel avec un manche légèrement cintré. Il pèse deux kilos. C'est le poids minimum. »

Victor était allé décrocher un immense compas suspendu au mur de son appartement.

« Tenez, regardez, il est tout en bois et il doit bien avoir un siècle et demi ! Il est gradué en fonction des trois ou quatre dimensions qui étaient utilisées à l'époque. Autrefois, il n'y avait pas tant de ces modèles ! Ce compas, mon beau-père s'en servait encore pour tracer ses ovales.

Voilà — me dit Victor — tous ces outils ne servent plus !

C'est arrivé d'un coup, en 1964 ! C'est le plastique qui a tué le métier ! Les caissettes en plastique sont arrivées sur le marché, alors les vigneronns ont annulé les commandes. En deux années, tout a été détruit !!!

Mon beau-père n'a pas supporté. Il aimait trop son métier ! Il est tombé malade. Il l'aimait son travail et c'était un travail soigné ! Il aurait laissé passer beaucoup de choses sur une *bossette* à purin, ce qui était logique, mais alors, pour la *bossette* à vendange, c'était toujours parfait !

Une *brante*, c'était déjà beau comme ligne, mais alors, les siennes étaient artistiques ! Toutes faites avec de très belles pièces.

Moi aussi, j'ai aimé ce métier, si je n'avais pas eu du travail en menuiserie, je n'aurais pas fait d'autres métiers que boisselier. Le bois, c'est aussi ma passion !

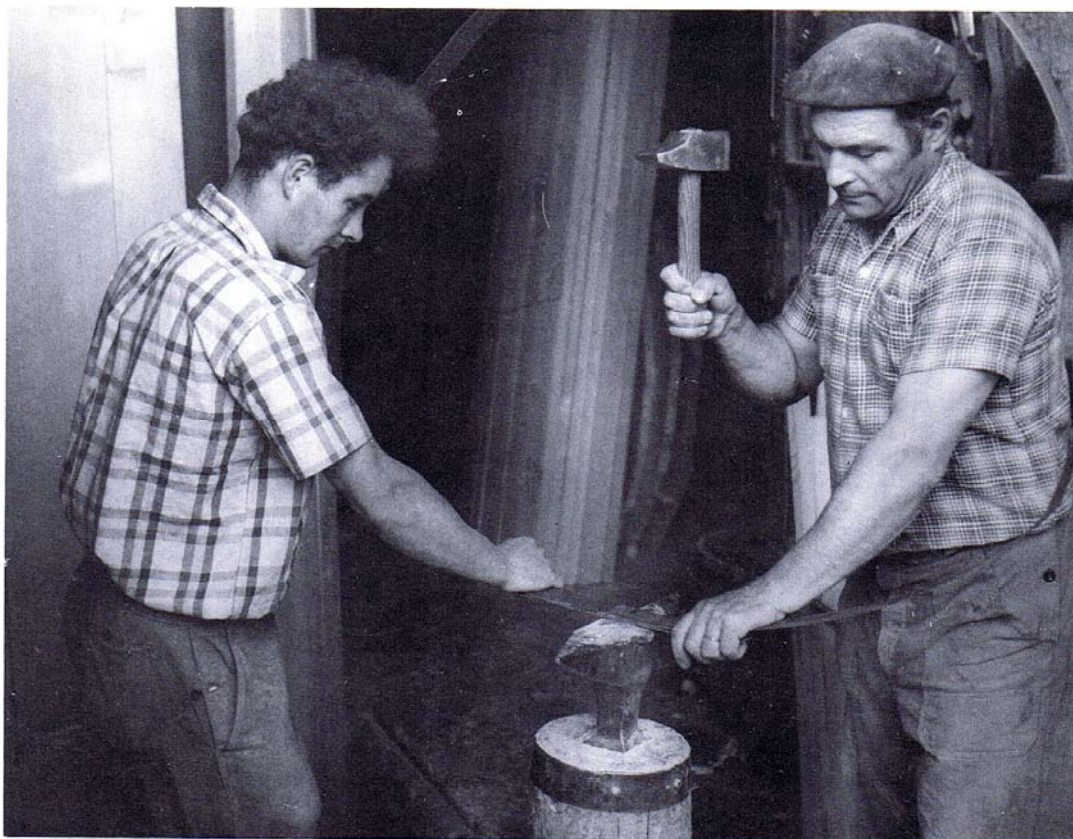
Dans la famille, on est tous dans le bois. Le père de ma belle-mère était charron, mon beau-père boisselier, moi menuisier et ma fille a épousé aussi un menuisier. Ça fait quatre générations dans le bois ! »

★

La boissellerie du Lieu a fermé en 1964. Sa dernière livraison : quarante-cinq *brantes* et cinquante seilles qui furent portées en cortège à la fête des vigneronns, à Vevey en 1977. Comme un présage !

Le boisselier Charles Lugin s'en est allé en décembre 1991.

Mais il reste chez les paysans de la Vallée et les vigneronns romands, ces beaux ustensiles de bois, qui portent l'odeur de la forêt du Risoud, et le cachet de la main du boisselier du Lieu : Charles Lugin, l'artisan de la belle ouvrage.



Victor Bélaz et Charles Lugrin à la boissellerie du Lieu (1961).



L'onglette (collection familiale).



Les brantes (collection familiale).



De gauche à droite : le maître et le seillon ; devant : la seille (collection familiale).



Le seillon (collection familiale).

On poursuivra avec une étude sur la **Boissellerie** de notre fait. Inutile de dire qu'elle ne saurait être complète.

On ne peut donner aucune date pour une apparition de l'industrie boisselière à la Vallée. Il est probable que par nécessité l'on dut toujours fabriquer les objets nécessaires au ménage ou au travail du lait. Il y avait aussi que les rapports, dès l'aube même de notre colonisation, furent nombreux avec les vignobles de la Côte où l'abbaye du Lac de Joux possédait des parchets et que les vignerons avaient besoin de récipients divers, en bois, qu'ils pouvaient acheter à la Vallée. Ces fabrications possibles ne laissent pourtant aucune trace.

Il faut remonter au XVIIe pour trouver trace écrite de boissellerie, alors que l'usage déjà abusif des forêts, crée des différends entre les communes de plaine et celles de la Vallée et qu'il faut établir des réglementations.

On lit ainsi dans l'arrêt souverain du 24 septembre 1679 mettant en règle les mêmes intéressés :

De plus, considérant que par le moyen du dit bocherage il peut arriver aussi de l'abus, en ce que plusieurs coupant des bois pour la futaille et autres marinages, n'en prennent que la moindre partie, et bien souvent en coupent et abattent cinq ou six plantes avant de s'en servir d'une, et ainsi laissent les montagnes empêchées et embarrassées, en telle sorte que le bétail ne peut ni passer ni pâturer...

...

Et s'il y a des lieux qui ne soient du tout point propres en pâturage, ils devront être conservés pour en faire des bois de réserve pour la nécessité de la futaille, sans les prodiguer et mal ménager comme on a fait ci-devant.

Quelques années plus tard, le 19 juillet 1697, la commune du Lieu, devant dresser un état de tous ses bois, exprimait son besoin en bois d'œuvre :

15o Les dits du Lieu ont toujours fait par le passé jusques à présent toutes les années l'environ mille fustes, tant de chars, que de demi-chars, outre quantité de citernes, cües (cuves), cüos (cuveaux), seilles, seillons, qu'autres semblables marchandises qu'ils ont vendue, tant à Lausanne, Morges qu'autres lieux pour l'entretien de leurs familles, sans qu'on puisse savoir la quantité de plantes qu'on y a employées chaque année.

Suivent les plaintes habituelles quant à la dévastation des forêts, surtout par les charbonniers travaillant pour les forges de Vallorbe et du Brassus.

La situation était la même sur le territoire du Chenit où les activités étaient sensiblement pareilles, c'est-à-dire petite métallurgie et travail du bois.

Les trois communes de la Vallée possédant des bois communs du côté du Marchairuz, il convenait d'établir des listes chaque année pour une répartition

équitable. Celles-ci, pour le Chenit, de 1715, 1718, 1720 et 1724, permettent de connaître le nom de tous les professionnels du bois de cette époque et à quelle fabrication exacte ils se livraient. On demande de telle manière du bois, outre pour le charbon et la fabrication d'encelles, pour des fustes, des douves, des fonds et des tines.

Un rôle, on écrivait rôle, des tonneliers de la commune du Chenit du 19 décembre 1740, livrant 65 noms, montre qu'à l'époque encore la profession se portait bien, simplement concurrencée de plus en plus par les lapidaires dont l'activité s'était développée quelque dix ans plus tôt.

Les bois d'œuvre s'obtenaient encore selon le principe du droit de bochéage.

Le 21 décembre 1758

Du Manuel du Sénat de la Ville de Berne.

Aubonne ; L.E. ayant trouvé le règlement du 22^e juillet 1744 tout à fait clair et qu'en vertu des articles 5 & 7 d'icelui, qui donnent le droit aux 3 Conseils de la Vallée..., d'accorder annuellement à leurs communiens du bois pour fustailles & autres marchandises dans les bois de la Vallée situés rière le baillage d'Aubonne... sans qu'il soit besoin pour cela qu'ils en aient la permission ou consentement baillival. En conséquence, leurs dites E., en laissant ce dit règlement dans tout son contenu pour la suite... on trouvé à propos de vous ordonner aussi, Mr. le Baillif, de permettre dans ces cas que les communes puissent distribuer à leurs communiens les bois qui leur appartiennent... le tout cependant dans le sens que les communes de la Vallée vous remettent annuellement les listes du bois ainsi distribué, pour savoir si on y excède point et s'il n'y aurait point quelque chose à remédier... En vous renvoyant tous les titres produits par les communes afin que vous soyez convenablement instruit... et de l'autre côté pour remettre les dits titres aux sus dits de la Vallée...

Chancellerie de Berne¹

LL.EE. possédant de nombreuses vignes et ayant par conséquence besoin entr'autres marchandises de nombreux tonneaux, des commandes parvenaient aux communes par l'intermédiaire du bailli, à charge à celles-ci de les répartir entre les différents fabricants. Un gros problème demeurait néanmoins le prix, jugé toujours excessif par LL.EE. et toujours insignifiant par les professionnels. Des retards intervenaient souvent dans les livraisons, d'où des menaces répétées des commanditaires. Ceux-ci surent parfaitement se plaindre du caractère jugé obstiné et peu conciliant des Combiens, lors de la procédure du Risoud :

¹ ACV, fonds P Aug. Piguet, A 7, Historica VII, pp. 1 à 3.

... Il est vrai que quelques fois on a été obligé de donner certains ouvrages à faire à ces Etrangers laborieux ; mais que les gens de la Vallée ne s'en prennent qu'à eux-mêmes ; ce n'est qu'après leur refus, que l'on a fait venir les Bourguignons. Si, à l'exemple de ces voisins actifs, ils avaient voulu travailler et donner leurs ouvrages à un prix raisonnable ; si, au lieu d'une ou de deux scies qu'il y a dans toute la Vallée, on en voyait comme en Bourgogne vingt-deux presque toujours en action, et cela dans un espace bien moins considérable que celui que la rivière de l'orbe parcourt dans le beau territoire du Chenit ; les habitants de cette vallée n'auraient pas à se plaindre de l'introduction des Bourguignons, et ils ne manqueraient jamais ni de bois ni de travail. Mais il faut le dire, les faveurs auxquelles ils se sont accoutumés, les ont rendus tenaces et paresseux, parce qu'ils sont les seuls d'entre les sujets qui puissent assortir le Plat Pays de leur voisinage des bois et des vases qui lui sont nécessaires. Ils croient pouvoir profiter de la nécessité où l'on est de se servir de leurs mains, pour mettre des prix de fantaisie à leurs ouvrages ; ils n'en veulent même que de choix ; et pour n'avoir pas la peine d'économiser leurs propres bois, ils voudraient qu'on leur laissât l'usage exclusif de ceux de LL.EE, qu'ils regardent comme une source intarissable et qui doit les dispenser de réfléchir sur l'avenir et sur les besoins des autres sujets².

Nous n'allons pas trancher entre les deux parties mises en présence, mais tout de même il est difficile de croire que le prix des productions combières ait été si élevés qu'il ait fallu confier parfois la tâche aux Bourguignons. Il y a que simplement ceux-ci pouvaient se permettre de travailler à de meilleures conditions et que Berne, soucieuse de ses intérêts, faisait jouer la loi de l'offre et de la demande.

Pour 1767, Auguste Piguet parle encore d'une commande cinq cents tonneaux à sel, alors même que, vu l'introduction de la lapidaire et de l'horlogerie, le nombre des professionnels du bois avait du baisser de manière drastique.

Dans l'échantillonnage des produits proposés par ces professionnels du bois, il y avait naturellement aussi la forte production des tonneaux à fromage. S'agissant d'une qualité très médiocre de produits que l'on pourrait assimiler à la simple caisse d'emballage, on peut penser que ne s'occupaient guère de cette fabrication que des professionnels assez peu qualifiés.

L'outillage du boisselier comprenait selon le même auteur, des greppes, des davis, des grands jointiers, des gergillaux de diverse grosseurs (pour creuser les rainures des douves), des planes (rabots), des marteaux à pousser les cercles, des gages, des grives (pour percer les plus grands trous), des couteaux-parois (à deux mains), des échaupres, des fers à chapuiser, des géôbres, des gargeurs de fond, des jointoirs, etc.

² Procédure instruite entre l'illustre et haute chambre des bois et forêts de la ville et république de Berne, Berne, 1761, p. 23.

Le tableau nominatif des citoyens actifs de la commune du Chenit pour 1799, permet de savoir de manière détaillée quels étaient encore les boisseliers à l'époque :

Abram Isaac feu Abram Isaac Capt, Le Sentier, tonnelier – 1759 -
David feu Jean Aubert, Le Sentier, tonnelier – 1743 -
David Moyse feu David Aubert, Le Sentier, tonnelier – 1747 –
Elysée feu David Aubert, Le Sentier, tonnelier – 1755 –
Pierre feu Abram Aubert, Le Sentier, tonnelier – 1721 –
Abram Joseph fils de Pierre Aubert, Le Sentier, tonnelier – 1754 –
Pierre Henry fils de Pierre Aubert, Le Sentier, tonnelier – 1763 –
Abel feu Daniel Meylan, Le Sentier, tonnelier – 1751 –
Daniel feu Daniel Meylan, L'Orient de l'Orbe, tonnelier – 1765 –
Henri Golay fils de feu David Golay, L'Orient de l'Orbe, tonnelier – 1773 –
Timothée feu David Meylan, L'Orient de l'Orbe, tonnelier – 1762 –
Daniel feu David Meylan, L'Orient de l'Orbe, tonnelier – 1745 –
Jaques David feu Abel Meylan, L'Orient de l'Orbe, tonnelier – 1758 –
Abram feu Jean Abram Capt, L'Orient de l'Orbe, citernier – 1733 –
David feu Daniel Capt, L'Orient de l'Orbe, tonnelier – 1755 –
David d'Abel Capt, L'Orient de l'Orbe, tonnelier – 1765 –
Daniel feu Abram Piguet, Bas du Chenit, tonnelier – 1719 –
Abram Joseph Aubert, Bas du Chenit, tonnelier – 1750 –
David Joseph feu David Piguet, hameau des Piguet, tonnelier – 1755 –
Abram feu Abel Meylan, hameau des Piguet, tonnelier – 1761 –
Abram feu Jaques Piguet, hameau des Piguet, citernier – 1730 –
Joseph Reymond, hameau des Piguet, tonnelier – 1712 –
Jaques fils de Jaques Piguet, Grand David, tonnelier – 1749 –
Jaques Piguet, Grand David, tonnelier – 1720 –
Jaques David Aubert, Crêt-Meylan, tonnelier – 1745 –
Jaques David Aubert son fils, Crêt Meylan, tonnelier – 1777 –
Jaques Ferdinand Aubert, autre fils, Crêt Meylan, tonnelier – 1774 –

Nous avons donc 25 tonneliers et 2 citerniers, professionnels du bois qui représentent le 5,4 % de la population. Age moyen de ceux-ci, 47,96 ans, ce qui reste dans la moyenne des métiers traditionnels comme laboureur, menuisier, charron, mais par contre reste supérieur à l'âge moyen des lapidaires, 7,4 %, qui est de 46,14 ans, mais surtout des horloger, 25,6 % qui est de 36,42 ans.

Il est facile de comprendre que les boisseliers tiennent leur profession d'une longue tradition, et que le nombre de ceux-ci est très certainement en baisse, alors que par exemple, les horlogers, qui sont d'une activité plus récente, un quart de siècle environ pour les plus anciens, progressent.

Aucune table aussi détaillée ne nous permettra plus d'établir un constat semblable à celui-ci. Mais il y a tout lieu de croire que le nombre de ces

professionnels du bois ne put que diminuer, laissant cette activité aux gens de la commune du Lieu, en particulier de Fontaine aux Allemands et la Frasse.

On se rend compte de plus que le travail du bois est une affaire de famille en général, et que les fils souvent reprennent la profession du père.

... Quelques particuliers, notamment au hameau de la Frasse, fabriquent une quantité de futailles, de tines, d'ustensiles et de meubles en bois qu'ils vendent avantageusement sur les marchés de Lausanne et de Morges, et même jusqu'à Genève – C'est là une industrie qui tend à décupler la valeur du bois, et qui mérite d'être encouragée beaucoup plus que l'exportation des bois bruts³.

Mais cernons mieux les artisans boisseliers de la commune du Lieu ⁴ grâce au Rolle des citoyens pour 1802 :

*Nicole Jean-Pierre, tonnelier
Guignard Siméon et frères, tonneliers
Aubert Pierre Moyse, tonnelier
Guignard Pierre Barthélémy, tonnelier
Reymond David, tonnelier
Cart Jean David, tonnelier
Cart Abram Samuel Tonnelier
Meylan Pierre Moyse, tonnelier
Piguet Frédéric et frère, tonneliers
Despraz Charles, tonnelier
Cart Louis Siméon, tonnelier
Despraz Louis, tonnelier
Guignard Siméon et frère, tonnelier
Despraz Abram David, tonnelier
Reymond Frédéric, tonnelier
Nicole Jean Pierre tonnelier
Guignard François, tonnelier
Humberset Rodolph Siméon frère, tonnelier
Lonchamp David Louis, tonnelier
Guignard Moyse et Joseph, tonneliers
Guignard Théodore, tonnelier
Guignard Abram, tonnelier
Guignard David, tonnelier
Guignard Jean Pierre, tonnelier
Meylan David Moyse, tonnelier*

³ S. Berdez, Notice sur l'industrie agricole et manufacturière de la Vallée du Lac de Joux, 1835, pp. 317-318...

⁴ Supplément no 3 à l'histoire de la communauté du Lieu, Le Pèlerin, 1995.

On le voit, la profession est extrêmement vivace, surtout répartie à la Frasse, à la Fontaine aux Allemands, à Combenoire et au Lieu. Les deux autres villages n'ont à cet égard que des miettes.

Il y aurait donc eu environ 25 tonneliers rien que dans la région du Lieu à cette époque.

La liste de 1814 fait état de 11 tonneliers pour toute la commune. Il est advenu par là Napoléon dont les blocus sont désastreux pour le commerce européen. Les conséquences sur le local sont énormes, tous les chiffres et les remarques le prouvent.

Sur ces 11 professionnels du bois, 4 sont au Lieu, 4 à la Fontaine aux Allemands ou vers Chez Claude, 2 à la Frasse, 1 au Séchey, Vyffourches, Haut-Crêt.

La liste de 1816 donne 23 tonneliers. La profession, suite à la fin de la politique mortifère de Napoléon, reprend toute son importance. Il y a 8 tonneliers au Lieu, 1 à Combenoire, 9 à la Fontaine aux Allemands, 3 à la Frasse, 1 au Séchey et 1 aux Charbonnières.

La profession ainsi reste confinée dans la même région, à la Fontaine aux Allemands surtout.

La liste de 1927 révèle le chiffre impressionnant de 37 tonneliers, profession qui intervient juste après les horlogers qui sont 52.

16 tonneliers sont au Lieu-Charoux, 2 à Combenoire, 14 à la Fontaine aux Allemands, 4 à la Frasse-Plainoz, 1 Séchey-Vyffourches-Haut-Crêt, et aucun aux Charbonnières où la profession fut vraiment marginale durant presque toute son histoire.

Le listage de 1857, de beaucoup moins complet, donne pour la commune :

Dépraz Louis, fabricant de futailles

Valter Louis, fabricant de futailles – habite la région de Vers- chez-Claude

Guignard Pierre-Henri, fabricant de futailles

Cart, Fréd., fabricant de futailles

Cart Henri-Philippe, fabricant de futailles.

Et que nous révèle la commune de l'Abbaye ? Seulement qu'en 1815 Jean Isaac feu Jean Isaac Guignard est fabriquant de seilles. Notons quand même que le travail du bois n'est pas étranger à cette commune, avec ses scieries, ses marchands de planches, et en particulier pour les bois ouvragés, ses fabricants d'armoires et d'arches.

Mais poursuivons notre enquête sur la boissellerie sur un plan plus général, englobant en ceci toute la Vallée.

Nos bois sont beaux en général et de bonne qualité. Ceux du Risoud entre autres ont une grande réputation, justement méritée par la finesse de leur texture. Les plantes de sapin rouge, qui, par suite de la régularité des fibres,

peuvent se fendre, sont fabriquées en tavillons, en douves, etc. La boissellerie a été une branche importante d'industrie. Aujourd'hui elle est encore l'occupation d'une trentaine de chefs de famille, presque tous dans la commune du Lieu. Ils vont vendre sur les marchés de la plaine des brantes, des cuves pour les vendanges, des baquets, des seilles, des seaux, etc. Tous ces divers ustensiles sont en général bien faits et de bonne qualité⁵.

La situation restait la même à la fin du XIXe siècle :

Il semblerait qu'ayant la matière première sur place et en quantité considérable, les industries qui travaillent le bois devraient être largement représentées à la Vallée de Joux ; en réalité, et à l'exception des scieries, il n'en est pas ainsi ; la plus ancienne, la boissellerie, est restée à peu près stationnaire, bien qu'elle ait maintenu sa bonne réputation ; les fabricants du Lieu fournissent toujours le vignoble de leurs produits supérieurement confectionnés : tines, cuves, brantes, seilles de tous genres. Une ou deux fabriques de tonnellerie livrent à l'administration des tonneaux à poudre et des tonneaux à sel. La fabrication des vacherins nécessite l'emploi de boîtes légères qui se confectionnent aussi dans la localité. Une fabrique d'emballage a été établie au Brassus, il y a une quarantaine d'années, par une famille du Bois d'Amont ; cette dernière localité, partie française de la Vallée de Joux, a du reste gardé la spécialité de cette fabrication⁶.

Resterait aussi à parler des échalas si nécessaires aux vignes et dont les commandes, faites aussi souvent par LL.EE., portaient sur des milliers de pièces. Peu à peu cependant on préféra façonner des produits plus manufacturés et d'un meilleur rapport, laissant cette fabrication simple et monotone à d'autres régions, Valais en particulier.

Ces fabrications d'échalas laissent cependant de nombreuses traces dans nos registres de comptes ou de procès-verbaux, alors que là aussi les commandes étaient réparties entre les différents fabricants. Nul doute que cette activité n'ait jamais généré des bénéfices importants tout en demandant une matière première d'un certain volume.

Les échalas ne figurent pas dans nos listages du début du XVIIIe siècle. Est-ce dire que déjà cette fabrication était alors en passe d'être abandonnée ?

Pour la commune du Lieu, une dernière liste, de 1905 – le Séchey malheureusement n'y figure pas – nous donne la situation suivante quant à la boissellerie. Il y a encore 18 boisseliers, dont 5 au Lieu, 2 à Combenoire, 7 à l'Allemagne, 2 à la Frasse et 2 aux Charbonnières.

Selon d'autres sources il y en aurait eu au moins 1 au Séchey.

⁵ Lucien Reymond, Notice de 1864, pp. 75-76

⁶ La Vallée de Joux de 1860 à 1890 par Hector Golay, Lausanne, 1891, pp. 36-37

La profession s'est donc bien maintenue. Le déclin va néanmoins commencer, et cela surtout par l'usage de plus en plus courant du fer blanc, qui sera bientôt supplanté par le plastique. Alors la belle boissellerie aura vécu.

Mais ne l'enterrons néanmoins pas trop vite, et retrouvons-là tout au long de la première moitié du XXe siècle par différents articles.

LA BOISSELLERIE.

Cette industrie apparaît avec le début du XVII^e siècle. Il est certain qu'antérieurement déjà les habitants avaient confectionné de leurs propres mains tous les ustensiles nécessaires à leurs ménages et à la manutention des laits, mais ils n'avaient pas encore songé à tirer profit de l'habileté qu'ils avaient acquise dans ce genre de travail et de la qualité supérieure de la matière première.

Ils n'étaient pas sans avoir des relations avec la région de la Côte où l'Abbaye de Joux possédait des vignobles ¹ dont ils devaient faire régulièrement les charrois de vin. Ainsi s'établit, entre le vignoble où la demande en futailles allait croissant et le pays montagnard qui pouvait les livrer, un commerce dont les habiles artisans eurent en quelque sorte le monopole, si l'on en croit les jaloux : « ... ils sont les seuls d'entre les Sujets qui puissent assortir le Plat País de leur voisinage des bois et des vases qui lui sont nécessaires. Ils croient pouvoir profiter de la nécessité où l'on est de se servir de leurs mains pour mettre des prix de fantaisie à leurs ouvrages ».²

Le fait est que vers le milieu du XVIII^e siècle, la boissellerie était la principale activité industrielle des 5000 habitants de la Vallée.³ Les bonnes années du vignoble vaudois ont leur répercussion heureuse dans les montagnes. Ainsi, le bailli de Romainmôtier commande aux communes de la Vallée 200 « fustes » pour les vendanges de 1680.⁴ L'activité des boisseliers fut encore stimulée à cette époque, grâce au développement pris par l'industrie laitière. Tous les récipients furent taillés dans le bois parfumé des vieilles forêts. Le marché s'étendait à tout le Pays de Vaud.

Cette intéressante industrie qui s'accommodait si bien de la main-d'œuvre temporaire fournie par la population agricole et pastorale pendant la morte saison, a subi une crise fatale vers la fin du siècle passé par l'introduction, dans le pays, des récipients métalliques. En même temps, le remplacement des tavillons sur les toitures par d'autres matériaux incombustibles a contribué à la déchéance de la boissellerie. Le développement de la fabrication des vacherins, fromages à pâtes molles exigeant une sangle et un emboîtement, n'a pas suffi à enrayer ce recul. Le Bois-d'Amont fournit aujourd'hui une partie des boîtes nécessaires.

La commune du Lieu est restée, plus que les deux autres, fidèle à cette industrie et les produits de ses quelques boisseliers s'égrènent encore dans le vignoble et dans les alpages.⁵

¹ A Saint-Saphorin sur Morges, Lonay, Echichens, Allaman, Luins, Bougy, etc.

² *Procédure* (52) I, p. 23.

³ *Procédure* (52) I, p. 13-14.

⁴ L. REYMOND (42), p. 127.

⁵ Au recensement de 1920, on ne compte plus que 15 personnes actives dans la boissellerie.

On peut s'étonner, à juste titre, du peu de profit que la Vallée de Joux tire de ses forêts autrement que par la vente directe. Il est pourtant peu de régions plus favorisées, soit par l'abondance du matériel disponible, soit par les réserves de main-d'œuvre, soit par les communications.

La faute en est avant tout à l'horlogerie, industrie qui a longtemps offert des gains rapides et supérieurs à ceux de toute autre activité industrielle. Il semble pourtant que les dangers qui découlent d'une industrie unique, soumise à des crises périodiques, devraient engager les milieux intéressés à en favoriser d'autres, en particulier celle du bois, géographiquement si bien à sa place.

Certains indices paraissent révéler qu'un mouvement commence à se dessiner dans ce sens. La construction de chalets d'habitation, de provenance étrangère à la Vallée, a piqué au vif charpentiers et menuisiers, auxquels rien ne manque pour rivaliser avec la meilleure production étrangère.

Pourquoi la Vallée de Joux n'exporterait-elle pas des chalets, des meubles de sapin, des boiseries, diverses pièces de menuiserie et des articles de lutherie ? Est-il exclu qu'une papeterie utilise jamais la matière première dirigée, à l'heure qu'il est, sur les fabriques soleuroises ? ¹

René Meylan, La Vallée de Joux, 1929.

La boissellerie. Celle-ci et la confection des échalas, des "passés", pour nous servir du vieux terme local, occupa longtemps bien des bras. On peut être sûr que les Prémontrés, possesseurs de superbes vignobles ne se firent pas faute de faire fabriquer cuves, tonneaux, brantes, seilles, seillons et échalas par leurs administrés de la montagne.

Les livraisons ne figuraient pas explicitement au nombre des servitudes. Il paraît peu probable qu'il faille les comprendre sous la rubrique "diversa onera et usagi", qui fait suite à la mention des charvois obligatoires de vin dans la Reconnaissance de la communauté et du village du Lieu (Tervier II, 211 B). Berne, héritière de ces servitudes, s'en serait prévalu pour obtenir, sans bourse délier, vases de bois et échalas. Or, comptes et verbaux des trois communes prouvent à l'évidence

que LL.EE. payèrent normalement leurs commandes de ces articles.

Le bailli et les gouverneurs des communes traitaient chaque année de la fabrication et de la livraison des articles en bois. Les premiers s'engageaient à fournir dans un certain délai les marchandises nécessaires à LL.EE. Bursins en absorbait le plus gros. Les soumissions une fois publiées à l'issue du prêche, les artisans intéressés prenaient engagement de fournir tant d'articles, selon leurs possibilités. Il existait déjà, au XVII^e siècle, des rôles de fustiers, de tonneliers, "bareilliers, douviers et échalassiers". Pour éviter les contestations, chacun des contractants recevait un billet. Il y avait ainsi des billets de fustes, de cercles, de fonds, de douves, de "leittes" (liteaux ?), et autres ¹⁴⁶.

Comme on pouvait s'y attendre, des difficultés surgirent, notamment pour retard de livraison. Ainsi, en 1767, la direction des sels se plaignit amèrement de l'inexécution des 500 tonneaux promis. De guerre lasse et pour être mieux servis, les baillis s'adressèrent à l'occasion à des tonneliers de Bourgogne. Tel fut le cas en 1746 et 1754. Les Combiens, s'estimant lésés, adressèrent une supplique au gouvernement. Deux ans plus tard une délégation intercommunale s'en allait à Berne demander que la fabrication des tonneaux fut désormais confiée aux gens de la Vallée.

La question des prix jouait aussi son rôle. C'est ainsi qu'en 1739, nos tonneliers refusèrent de travailler aux conditions qu'on cherchait à leur imposer.

Les trois communes s'attribuaient fréquemment un certain nombre de sapins propres à la boissellerie dans les forêts où elles jouissaient du droit de bochéage. Chacune 200 plantes en 1746, 100 en 1755, toutes aux Trois Chalets. Le bailli d'Aubonne daigne accorder le permis de coupe. Prix de vente 4 batz par plante.

Pour éviter les abus, LL.EE. faisaient procéder de temps à autre à l'inventaire des bois de futaille, de marinage et d'affouage. Les particuliers coupables d'avoir revendu les plantes obtenues pour futailles, construction ou réparations, se voyaient privés de toute distribution l'année suivante. Des maisonneurs (d'abord deux par commune, puis trois dès 1789) veillaient à l'emploi correct des bois octroyés.

De graves excès eurent lieu dans les forêts au début du XVIII^e siècle. En 1706, un mandat baillival interdit toute coupe quelconque. Une délégation de tonneliers et de douviers partit pour Romainmôtier demander grâce. Sans doute eut-elle gain de cause, puisque les distributions de

bois recommencèrent. L'interdiction en question devait paraître d'autant plus étrange que l'année avait rempli abondamment caves et greniers. Tout semblait ainsi plutôt pousser à la fabrication de vaisseaux complémentaires. En cette année privilégiée, le vin ne se vendait-il pas au prix dérisoire de 6 crutz le pot ?

Les forestiers prenaient toutes sortes de précautions pour prévenir les délits. En 1773, les maîtres-tonneliers furent conviés à venir en corps, un certain jour et à certaine heure, couper des branches de hêtre pour des cercles de tonneaux. Les minces tiges, mises en lots de même valeur, furent finalement partagées entr'eux.

Les gardes découvraient-ils sous la mousse des troncs fraîchement coupés et non pourvus de la marque communale réglementaire, vite ils s'en allaient contrôler les troncs déposés près des maisons, sur les "amatonnoirs" ou vers les scieries. Ils en détachaient une mince rondelle à la base, à appliquer sur la souche en forêt. Si les sections coïncidaient, si les veines du bois se rapportaient, la preuve du vol devenait évidente. Cette opération, des plus fréquente, s'appelait "natronquage", *rătrunțâ-dzou* en patois.

Le règlement des bois ne batinait pas, même quand il s'agissait de vétilles. Couper au printemps des branchettes de hêtre feuillues pour l'affouragement des chèvres pouvait causer des ennuis au pauvre chevrier. A plusieurs reprises, les jeunes gens du Lieu, convaincus d'avoir coupé des sapelots pour des "arbres de mai", se virent mis à l'amende (1739 et 1752). Dans un des cas, grâce fut faite, sous promesse de ne pas récidiver. On voit que la loi Béranger existait déjà en principe de ce temps-là.

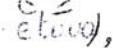
Toute sortie hors du pays d'articles en bois était, dans la règle, prohibée. Les infractions à cet article du règlement ne durent toutefois pas marquer, à preuve que maint fustier s'entendit à évider les douves en vue de la contrebande du tabac. Il reste, tout près de chez moi, de curieux échantillons de ce genre d'ouvrage.

L'établissement et le maintien des cloisons exigeait beaucoup de bois. Avant l'érection progressive de murs secs, des barrières de bois séparaient les propriétés boisées. Elles servaient de clôture aux bois à bamp et aux pièces de terre passées à "clos et à rechord", c'est-à-dire soustraites au droit de vaine pâture.

Des excès furent commis. Un arrêt souverain de LL.EE. du Sénat de Berne (24 septembre 1679) prescrivit "qu'il ne serait plus loisible de faire des cloisons avec des jeunes plantes, mais avec "étaves", employant à cet effet les gros sapins les moins propres à la futaie".

Signé: Gross le Jeune, secrétaire d'état.

Le mot "étave" a disparu depuis longtemps de notre parler. On se demande même s'il y fut jamais d'un usage courant. Il désignait des poteaux verticaux. Le gouvernement les préconisait donc en remplacement du système de barrière à pieux croisés sur lesquels reposaient obliquement de longues tiges (bœsch o pösch palin).

Etève (, répond au latin statua.

Les échalas à livrer chaque printemps au château de Bursins, devaient avoir une longueur réglementaire de 4 pieds de roy et 4 pouces. Le gouvernement accordait aux "échalassiers" tant de plantes par millier de "passés" à fournir (une plante par millier en 1744; mais 7 plantes, dont le 1/3 il est vrai de maculées, pour deux milliers, en 1751).

La commande annuelle se répartissait entre les familles les plus besogneuses des trois communes. Les 16.000 échalas, requis en 1740 de la commune du Lieu par le bailli Rodt, furent répartis en 7 lots. En avril 1742, 9 particuliers se chargèrent de la fabrication de 15.000 échalas jugés indispensables.

Nos ouvriers en bois ne travaillaient naturellement pas pour le seul bailli. Durant les XVI^e et XVII^e siècles, ils fournirent entr-autre: 2 milliers d'arcelles pour le château de la Savraz rendus sur place au prix de 16 florins (1667) -. Des tonneaux pour le Prioré d'Orbe ¹⁵ (1672). Des douves et des fonds de tonneau pour le bailli de Lausanne (1677)-. 3 douzaines de brouettes pour ceux de Morges (1679)-. Des barils pour Berne (1691)-. Des billons et éplaterons pour le port de Morges (1692)-. 660 douves pour Genève en 1754 - et autres.

Lorsque la guerre sévissait aux frontières, Berne faisait procéder à l'inventaire minutieux des ressources de la région. Pendant la guerre de succession d'Espagne (1708), les autorités eurent à dresser le rôle exact des chevaux, charrettes, moulins, fours, "thoilles de face" ¹⁶, tonneaux et autres articles.

Les verbaux et les comptes du XVI^e siècle finissant évoquent une commande de palissades. A une occasion, on spécifie qu'elles étaient destinées à Genève. Il paraît s'agir de ces hautes claies de bois qui,

placées au pied et à quelque distance des remparts, constituaient une première protection contre une attaque par surprise. Certaines gravures de la vieille Genève permettent de se rendre compte de la nature de ces engins. Les baillis, nous en ignorons la raison, s'opposèrent à la livraison des palissades. Des délégués s'en furent implorer l'autorité de mettre fin à ces "molestes" (1691-1696). Depuis lors, il n'est plus question de palissades dans les documents consultés. Peut-être la mode en avait-elle passé.

Au XVIII^e siècle, les industries lapidaires et horlogères enlevèrent à la boissellerie une partie de son importance. Peu à peu l'ouvrier abandonna le jabloir (dzerdjé) pour la roue de plomb et la lime.

La commune du Lieu comptait encore bon nombre de boisseliers au siècle dernier. Mais, le fer blanc fit au bois une concurrence terrible, réduisant finalement à peu de choses la fabrication d'ustensiles en bois. Ce dernier possède pourtant une supériorité évidente sur son rival: il ne connaît pas la rouille. Je sais des "bagnolets", vieux d'un siècle ou de deux, demeurés à l'état de neuf.

Pour remédier à la mévente, on créa au Lieu une centrale pour remiser les stocks. Rien n'y fit. Il fallut la seconde guerre mondiale pour rendre à la fine boissellerie le prestige qu'elle mérite.

Auguste Piguet, Le travail du bois, Le Pèlerin, 1986.

Boisseliers. Quelques renseignements complémentaires sur leur outillage ne seront pas superflus. Selon le registre des inventaires du Chenit, ces artisans se servaient vers 1750 entre autres de greppes (3) (57) et de davis, de grands jointiers (djwekao) (10) (58) (59) de gergillaux (dzard plao) de diverses grosseurs pour creuser les rainures des douves, certaines appelées gergillaux de fond (3) (25) (57) de tours (28), de planes pour faire les seilles, de gros marteaux à pousser les cercles (57), de tire-fonds (57), de trouelles et percets, grands et petits, certains à goge (112) (121), de goges ou es-seules (46) (58), de grives pour les grands trous (57), de chaises spéciales (3/4), de couteaux-parois (kuté paryao) (58) d'échau-pres de différentes grosseurs (58), de fers à chapusé (58), de geô-bres. Leur atelier renfermait des assortiments de fustallerie, soit des douves à 5 et 6 tours, des dites à huile et à fromage, des fonds, des cercles pour fustes, tines ou simples tonneaux (4).

Notes. L'un de ces boisseliers laissa un stock ouvrage comprenant 3 bossettes, une tine à roder, 5 cuvots, pour 53 fl. de douves à huile, 80 fonds à huile (pièce = 25 fl., 20 dits de 4 tours à 3 l = 3.90, 400 douves de 6 tours = 12 fl, 200 dites de 5 tours = 5 fl, 403 dites à fromage = 25 fl (26) Lugeons ébauchés (77)

daviers (davi en français local), pince de dentiste et de divers artisans, menuisiers, forgerons. Anciennement David (Misc 1939 (68))

djwekao

*2. douves à
fromage*

Auguste Piguet, Vieux Métier, 1999, page 087

Boisseliers. — Les travaux sur bois jouaient un rôle de premier plan chez nos ancêtres. Les circonstances l'impliquaient. La matière première, ces beaux sapins du Risoud, presque sans nœuds et aux fibres d'une finesse exceptionnelle, s'offrait aux amateurs.

Grand fut donc le nombre des cultivateurs qui consacrèrent leurs loisirs aux travaux de boissellerie.

Conscients de leur dignité, nos boisseliers constituaient une sorte de hiérarchie. Les maîtres fustiers venaient au premier rang. Les tonneliers ou « bossa-tiers » occupaient le second. Puis venait l'équipe des fournisseurs de parties détachées : « douviers », fabricants de fonds de tonneaux et de cercles à l'usage des tonneliers du vignoble. Les humbles « échalassiers », signalés relativement tard, étaient regardés de haut par leurs confrères des autres catégories.

Le placement des futailles incombait d'abord presque exclusivement aux particuliers qui les fabriquaient. A eux le soin de pourvoir aux besoins locaux et de satisfaire aux commandes venues de la plaine ou des bords du Léman.

A l'occasion seulement, la commune chargeait l'un ou l'autre des boisseliers de confectionner les articles qu'elle avait mission de fournir, entendait offrir ou livrait à titre de paiement ¹.

Dès 1666, l'Etat intervint directement. Des mandats impératifs ordonnèrent aux trois communes montagnardes de faire fabriquer par leurs subordonnés tel ou tel article, livrable à une date fixe, le plus souvent avant les vendanges.

Nos gouverneurs, mandés à Romainmôtier, discutaient avec le bailli ou son lieutenant, se récriaient sur la modicité du prix offert, mais finissaient par conclure la « pache » (le marché).

Rentrés chez eux, les gouverneurs déterminaient la quantité de marchandise à fournir par chaque commune, dressaient en leur particulier les rôles des fournisseurs de fustes, de fonds, de cercles, d'échalas ; faisaient le tour de leurs ressorts respectifs pour enjoindre aux artisans de se mettre à l'œuvre sans retard. Les intéressés protestaient invariablement contre le prix trop bas et la brièveté du délai assigné.

Le gouverneur payait la main-d'œuvre seule. Au forestier de marquer le bois convenable dans la forêt de Leurs Excellences, au Risoud. On choisissait les plus

¹ En 1654, le bailli toucha un acompte en laons de 16 florins.

Le « bosset » offert par les trois communes au bailli Tschärner provenait des maîtres les plus experts (1656).

Il s'agissait, en 1662, de quatre tonneaux de trois setiers, délivrés au péager de l'Isle.

La commune expédia, en 1663, un chargement de tavlions, valant 20 florins, au gouverneur de Pampigny.

belles plantes que l'on pût trouver. Il les fallait « senottes », c'est-à-dire fendant à gauche.

Les boisseliers de La Vallée exerçaient une sorte de monopole. On ne pouvait se passer d'eux. Ils exigeaient, à en croire la procédure du Risoud, des prix de fantaisie. Ils me paraissent singulièrement doux. En voici quelques exemples.

4 tonneaux de 3 setiers valurent ensemble 7 pauvres florins (une vingtaine de francs) à leur fabricant (1662).

Une tine de trois chars, fournie à M. de Crousaz, fut facturée 17 florins 6 sols en 1677.

44 douves commandées par le bailli de Lausanne lui revinrent à 11 florins, soit à 3 sols (75 centimes) la pièce (1677).

20 fonds, transmis la même année au bailli en question, représentaient 8 florins 9 sols.

Trois grandes fustes furent cédées pour 27 florins en 1679.

Une liasse de cercles valait 2 florins (1680).

52 douves fournies au bailli de Romainmôtier en 1680 se payèrent 15 florins. Elles étaient ainsi sensiblement plus coûteuses que celles livrées au bailli de Lausanne. Rien d'étonnant à cela, car il y avait douves et douves.

Signalons encore une série de livraisons intéressantes, faites par ordre.

Certains bâtiments seigneuriaux de Romainmôtier nécessitaient réparation. Les trois communes durent fournir le bois nécessaire. Des billets individuels enjoignirent aux habitants de procéder à la coupe et au charroi des plantes (1674 et 1679).

Le bailli de Morges chargea le Chenit de lui procurer deux douzaines de brouettes. Rendues sur place, elles revinrent à 40 florins (1680).

Les trois communes se virent sommées, en 1690, de fournir des palissades pour Genève. Ces barrières, dressées à quelque distance à l'extérieur des murailles,

Quelques mots encore sur l'importance des travaux de nos boisseliers.

Ils se chargèrent, en 1684, de confectionner trente fustes pour l'Abbaye-de-Mont, à raison de 13 florins pièce (39 francs). Le bailli Béat-Louis Thormann menaça les retardataires de châtiment.

En 1695, il s'agissait de 200 fustes à fournir pour le compte de LL. EE. On parvint à livrer à temps 170 fustes au château de Morges. Le bailli Manuel dut réclamer le solde, destiné à Bursins (3 septembre).

Certains verbaux du Lieu vont nous donner de précieux renseignements complémentaires.

Un rapport envoyé à Romainmôtier déclare que les gens du Lieu fabriquaient annuellement un millier de fustes, tant d'un char que d'un demi-char, outre une quantité de citernes, cuves, cuveaux, seilles, seillons ou autres ustensiles en bois.

Tout porte à croire que les habitants du Chenit et de l'Abbaye déployaient dans ce domaine une activité pareille.

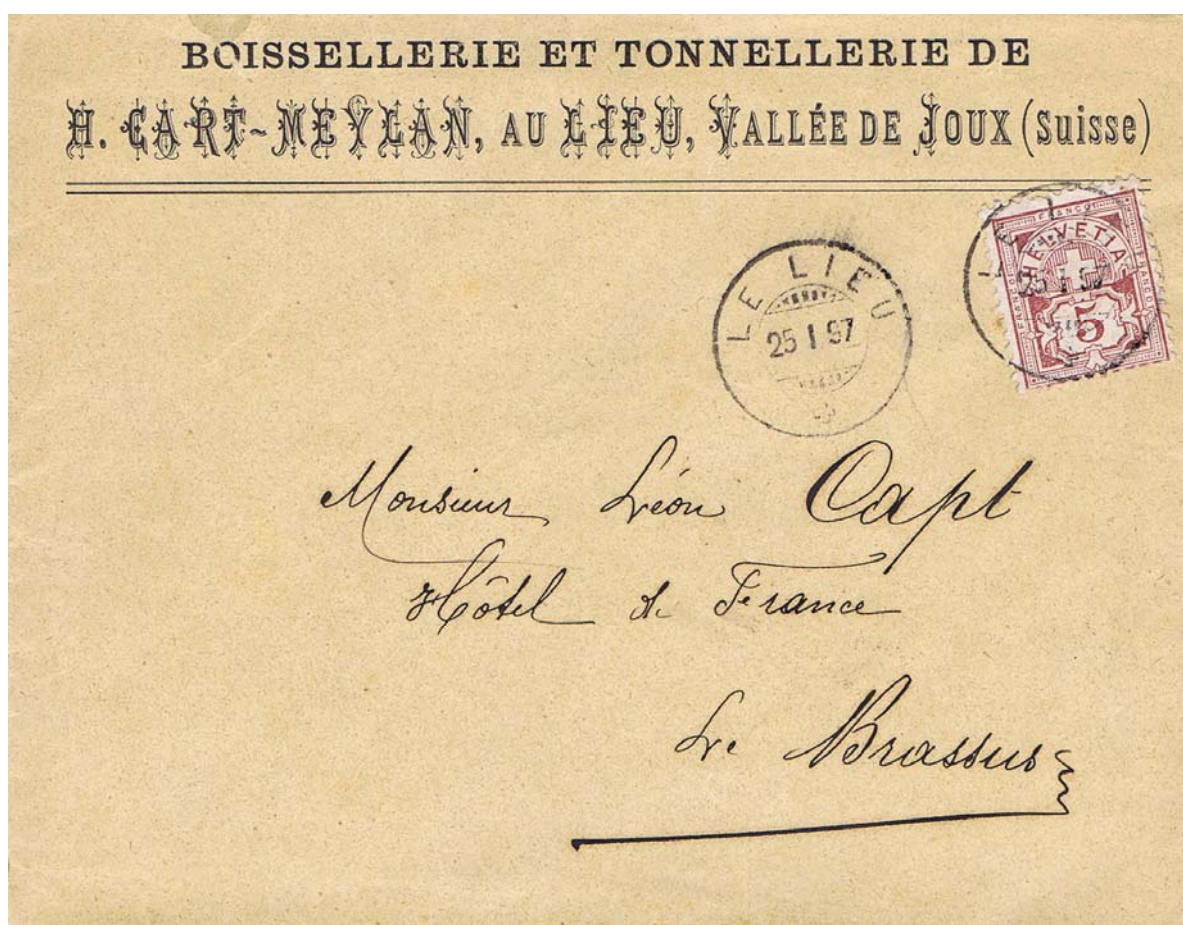
Il fallait pour cela une énorme quantité de bois. Au Lieu, chaque particulier touchait annuellement six plantes. Mais cela ne suffisait pas. On se voyait souvent contraint d'importer du bois de Franche-Comté.

Les boisseliers du Chenit se livraient occasionnellement à la *sculpture sur bois*. Certain moule à beurre, dit « tapette », signé D. R. et au millésime de 1698, se charge encore de témoigner de l'adresse d'un sculpteur improvisé qui résidait au Campe.

Auguste Piguet, Le Chenit II, 1952.

Boissellerie. — Avant de passer à la boissellerie proprement dite, disons quelques mots de la *sculpture sur bois*. Il semble que notre région ait été assez pauvre en ce domaine : quelques *potzes* (louches de bois dur de diverses dimensions), quelques moules à beurre. L'un de ces derniers porte un lacs d'arabesques compliquées ; en bordure, les initiales gravées des sociétaires de l'association laitière du Crêt-chez-Isaac et le millésime 1715.

Les industries nouvelles, lapidairerie et horlogerie, damèrent peu à peu le pion à l'ancienne *industrie boisselière*. On en vint, dans la seconde moitié du XVIII^e siècle du moins, à s'en tenir à la fabrication de pièces détachées : douves, fonds et cercles. On



évitait ainsi le transport onéreux de lourdes *fustes* ou *courtes*, toutes montées, par les chemins de montagne. Les propriétaires de vignobles, qui avaient leurs tonneliers à disposition, préféraient d'ailleurs voir le montage s'effectuer sous leurs yeux.

Si nos boisseliers travaillaient d'ordinaire pour les clients du vignoble, ils livraient parfois leurs produits à des grossistes qui les revendaient dans le bas-pays ou les échangeaient contre du vin, du blé, des fruits, des pommes de terre. Ce système du *troc* joua, les livres de raison en portent témoignage, un rôle de quelque importance.

Mais, comme du passé, les maîtres fustiers, tonneliers, douviers, échalassiers, bossatiers de nos montagnes devaient souventes fois s'astreindre à exécuter les commandes faites par leur bailli aux autorités locales, qui les répartissaient entre les gens du métier. En voici quelques exemples :

1739, 1742, 1745-1746, 1750, 1758, 1759, 1768 : Livraisons d'échalas, le plus souvent pour Bursins, quelquefois par la commune du Lieu.

1741 : Refus de fournir des tonneaux à sel au prix proposé.

1746 : Protestation des maîtres ..., Romainmôtier ayant fait pacte avec les Bourguignons.

1760 : Refus de fournir des liteaux pour Agiez.

1767 : Menaces vu le retard apporté dans la livraison de cinq cents tonneaux à sel.

Inventaires au décès et livres de raison (portant sur les années 1759 à 1784) nous permettent d'établir une liste des produits fabriqués par nos boisseliers : douves à huile, douves à fromage, fonds de 4, 5 ou 6 tours (sans doute fallait-il 4, 5 ou 6 de ces douves pour former le cercle), des cercles, et, parmi les *menus vases*, citons les brochets (biberons à veaux), les chargeaures et les déchargeaures (?), les ouviers, les seilles et les demi-seilles, les boilles à brante, à caux (présure), les boilles amanailées (pourvues de manailles), des boillettes.

L'outillage du boisselier comprenait des greppes, des davis, des grands jointiers, des gergillaux de diverses grosseurs (pour creuser les rainures des douves), des planes (rabots), des marteaux à pousser les cercles, des gages, des grives (pour percer les plus grands trous), des couteaux-parois (à deux mains), des échaupres, des fers à chapuisé (chapuiser), des géôbres, des gargeleurs de fond, des jointoirs, etc. Plusieurs de ces outils se rencontraient aussi dans les boutiques de charpentiers.

Le nom d'un certain nombre de boisseliers nous est connu par les documents.

Quelques charpentiers ou boisseliers finirent par se consacrer entièrement au *tournage*. On les appelait en patois les *tournins*. Le progrès de l'industrie lapidaire leur assura un gagne-pain par la fabrication des *fuseaux*. On connaît aussi maints *tranchoirs* et un curieux *boutillon* de leur fabrication.

Auguste Piguet, Le Chenit III, 1971, pp. 151-153



Henry Rochat du Lieu, boisselier à la Boissellerie du Risoud, empile les brantes en cours de fabrication. Années 1950.

Notice historique sur la Boissellerie du Risoud, S.A. à r.l.
Le Lieu

Le décès prématuré du dernier directeur de cette association a été relaté brièvement dans la Feuille d'Avis de la Vallée.

Mais cette mort met fin à une entreprise fondée en 1930 par MM. Alphonse Rochat, ancien instituteur et syndic du Lieu, Henri Rochat, facteur puis syndic du Lieu, Léonard Chollet, boisselier, le Lieu, et Henri Piguet, industriel, dirigeant un atelier de boissellerie au Lieu.

Cette société au nom collectif avait pour but la fabrication, l'achat et la vente des objets en bois en tous genres, mais spécialement les articles de laiterie et de vigne, bossettes, cuiviers et autres.

C'était le début d'une crise horlogère qui devait frapper notre contrée et où nos horlogers furent appelés à la construction de chemins forestiers, crise qui eut pour résultat le départ de nombreux cadres de notre Vallée.

Les premiers mois de son existence, la société a utilisé comme atelier un petit local de la maison appartenant actuellement à M. Daniel Piguet, officier d'état-civil. Ce local trop restreint pour le développement de cette entreprise a été délaissé. Les responsables acquirent le bâtiment de M. Marcel Capt actuellement occupé par M. Paul-Eugène Rochat, ancien préfet.

En 1934 M. Henri Piguet se retire de l'association et est remplacé par Paul-Eugène Rochat, fils d'Alphonse Rochat. La société expose alors régulièrement au Comptoir suisse à Lausanne.

Dès 1947, par la diminution des ventes d'articles de vendange par suite de changement dans le mode de travail, il est créé un département de charpente et menuiserie.

Les locaux se révèlent trop petits et MM. Alphonse Rochat et Henri Rochat achètent le bâtiment de l'hoirie Paul-William Aubert-Nicole, père de M. Paul Aubert, inspecteur scolaire à Lausanne, et le transforment à leurs frais. En plus des transformations, il y a achat de nouvelles machines et l'engagement de M. Charles Lugrin, puis de M. Fressineau.

Mais la fabrication des objets de vendange diminue. Par contre les commandes de menuiserie et de charpente augmentent, avec une demande de bossettes pour les traitements arboricoles. Il est décidé l'agrandissement de l'atelier de menuiserie en transformant la grange de la maison de M. W. Aubert et l'agrandissement de l'atelier au nord de cette maison.

Dès cette époque la Société à r.l. comprend comme actionnaires, et cela jusqu'en 1964:

MM. Alphonse Rochat, Henri Rochat, Charles Lugrin, Marius Fressineau, Paul-Eugène Rochat.

A la liquidation de cette entreprise, M. Fressineau reprendra la location des ateliers, l'achat des machines et en reprendra la direction, vouée dès lors exclusivement à la menuiserie et à la charpente.

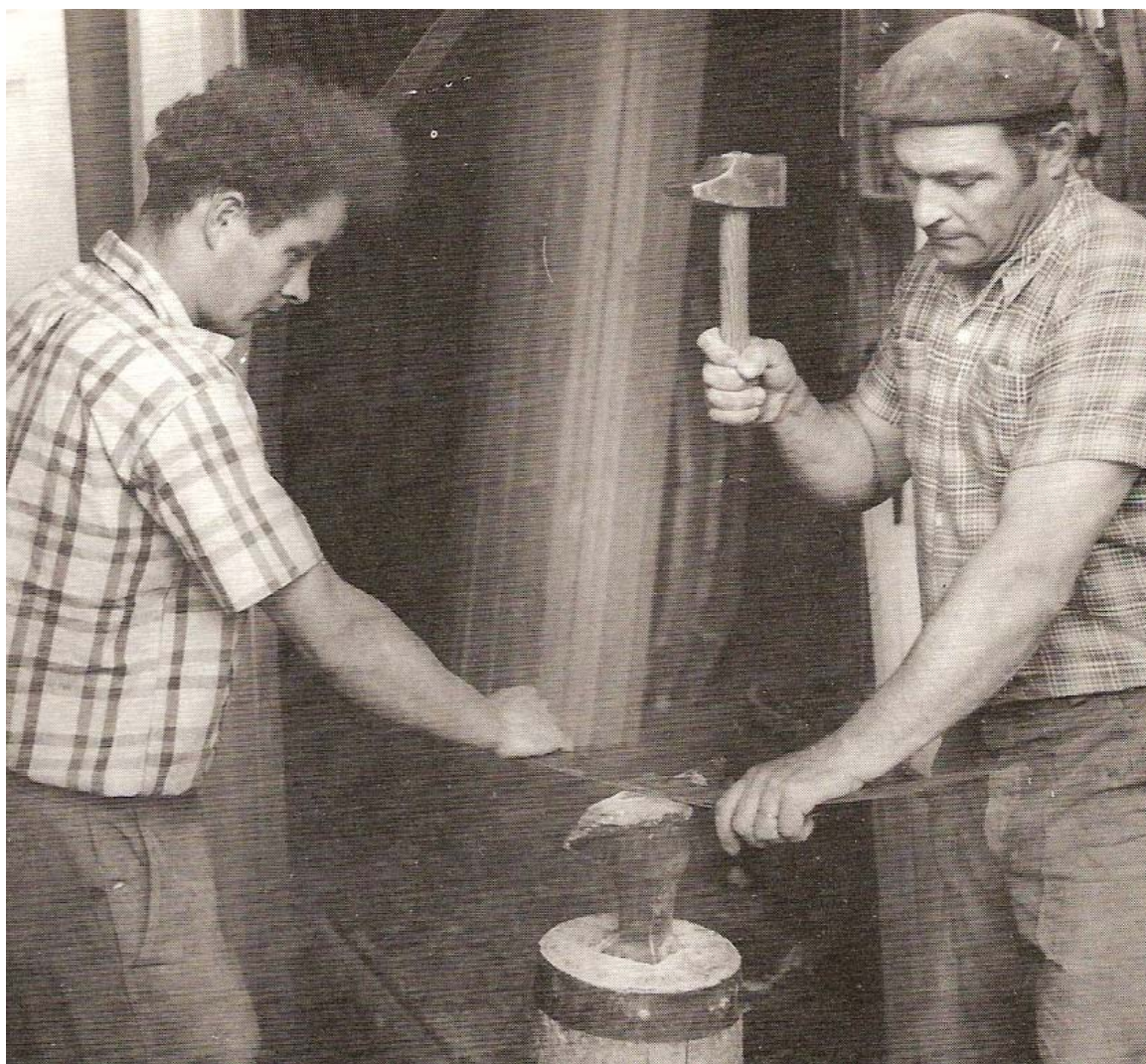
M. Fressineau avait acquis la maîtrise fédérale de charpentier avec distinction. Ce qui lui permit de former des apprentis très appréciés.

Il est nécessaire de relever avec quelle maîtrise M. Fressineau a accompli sa tâche d'actionnaire, de chef d'atelier puis de patron de cette entreprise. La population du Lieu

et de la Vallée a su apprécier cet entrepreneur toujours disponible et prêt à exécuter les travaux qui lui étaient confiés. Il laisse un souvenir ému dans une population où on l'a vu disparaître trop tôt.

Nous espérons que son successeur, M. Christian Rochat, obtiendra de cette population la même confiance qu'elle donnait à M. Fressineau, que je connus comme élève à l'Orient en 1933 puis comme collaborateur.

Paul-Eugène Rochat, ancien préfet.



Le jeune Victor Bélaz, à gauche, est encore en apprentissage, tandis que son voisin de droite, probablement Charles Lugrin, est un ouvrier déjà chevronné.

DES BRANTES DE LA VALLÉE À LA FÊTE DES VIGNERONS... Charles Lugrin, boisselier

Parce que le métier se meurt, tué par le plastique, Charles Lugrin est l'un des derniers boisseliers du canton. Et l'homme, passionné de son métier qui est davantage un art, se désole. Dans son atelier de Chez-le-Maitre, il continue pourtant à créer, comme ces peintres maudits qui s'abrutissaient de travail sans espoir de vendre leurs toiles. Pour Charles Lugrin, la Fête des vigneronns a été une occasion rare de travail et, surtout, de vente. Mais, aujourd'hui, les perspectives sont moins souriantes.

Charles Lugrin est né à La Frasse, au-dessus du village du Lieu. A 15 ans, il entre comme apprenti boisselier à la Boissellerie du Risoud. Il y travaillera durant trente-cinq ans.

L'entreprise était alors prospère. On y fabriquait des brantes et des scilles à vendange, des articles de fromagerie, des scilles à lessive, d'autres pour la choucroute, des cuveaux à fleurs. On utilisait le chêne mais surtout ce sapin du Risoud, à nul autre pareil. « Il a une veine tellement fine qu'il ne bouge pas ! », affirme Charles Lugrin en fin connaisseur.

Vint le plastique. Et dans les vignes, dans les fromageries, dans les fermes, la matière synthétique, plus légère et moins coûteuse, eut tôt fait de remplacer le bois, dès le début des années soixante.

Se termina la boissellerie du Risoud. Et Charles Lugrin, la mort dans l'âme, s'embaucha comme manoeuvre dans une scierie puis dans une menuiserie-charpenterie. Toujours le bois. Mais les piles de planches que l'on scie à la chaîne procurent infiniment moins de satisfactions que l'objet façonné avec cette tendresse que savent mettre dans leurs gestes ceux qui aiment vraiment ce qu'ils font.

Un métier qui se meurt

Alors, pour ne pas perdre le contact avec ce métier qui se meurt, Charles Lugrin a monté un petit atelier, là-bas, Chez-le-Maitre, à côté de la ligne de chemin de fer. Et les trains le saluent au passage.

C'est là que, depuis une dizaine

d'années, Charles Lugrin retrouve son métier à la fin de la journée de travail. Pour le seul plaisir de créer. Car il n'a pas de dispositions pour la vente. Il a fait quelques essais, peu fructueux. On admire, mais on n'achète pas ou peu.

Pour la Fête des vigneronns, un commerce vecvysan lui a passé commande de quarante-cinq brantes et d'une cinquantaine de petites scilles. Elles seront de la fête, portée par les figurants des cortèges.

Pour la circonstance, Charles Lugrin a fabriqué des brantes en sapin du Risoud, cerclées de noyer. Des brantes un peu plus courtes, faites avec des douves plus minces qu'à l'ordinaire. Bref, des brantes de parade, plus légères que celles utilisées autrefois dans la vigne au temps de la vendange.

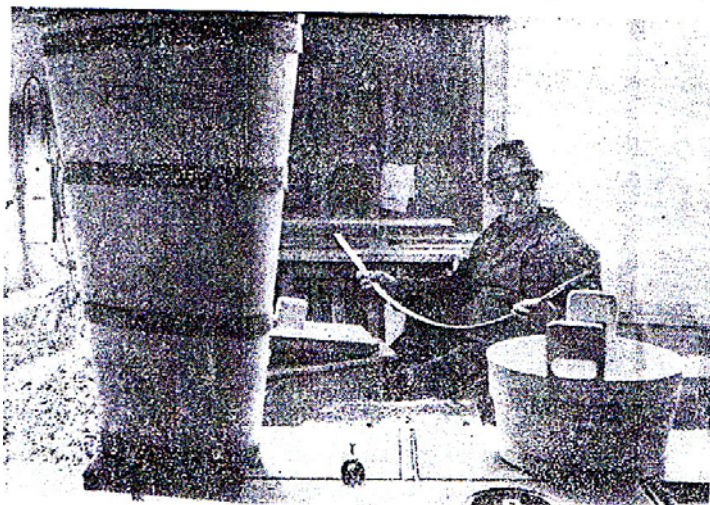
« La brante normale a une hauteur de 95 centimètres ; celles-là n'en ont que 80. Les douves — il en faut dix-sept ou dix-huit par brante — ont 15 millimètres d'épaisseur. Dans une brante ordinaire, elles ont 27 millimètres. Mais j'affinais les douves au milieu pour que la brante soit moins lourde ! » Une subtilité qui faisait la réputation des brantes de la Boissellerie du Risoud : elles contenaient autant que les autres tout en étant moins lourdes. Cela se sentait sur les épaules du brantard.

Combien de temps faut-il pour fabriquer une brante ? « On disait que celui qui « caillait » sa brante en une journée était un bon boisselier ! » Le critère est toujours valable.

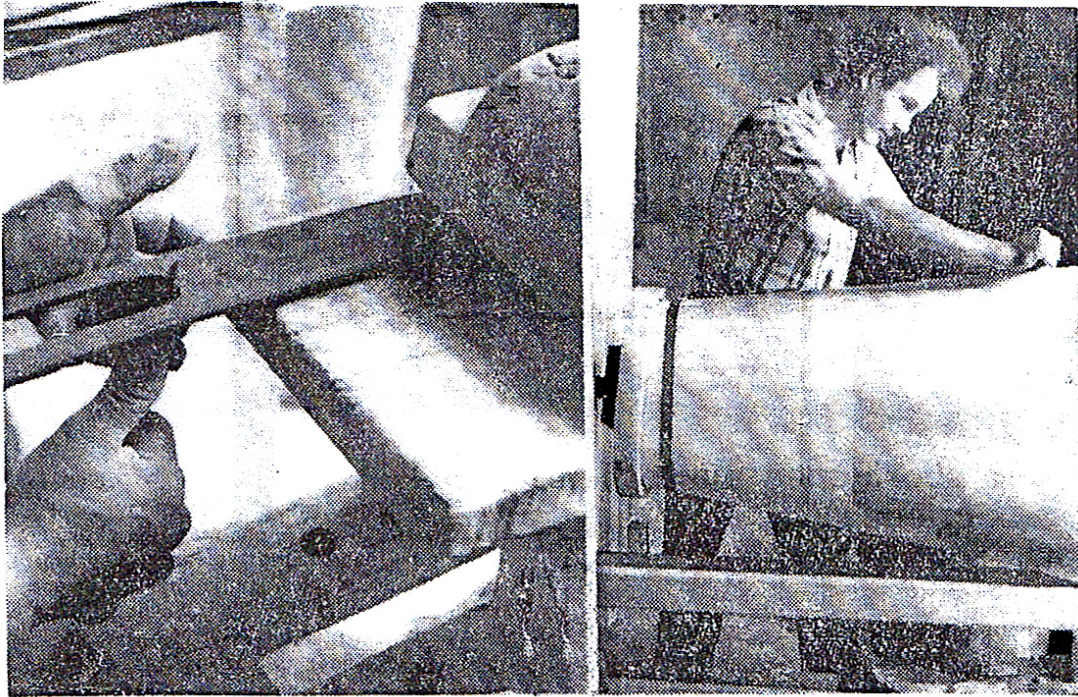
Ces brantes, Charles Lugrin les a livrées avant la Noël. Il lui reste quelques petites scilles à faire. Chômeur, ce n'est pas le temps qui va lui manquer. Mais après ?

Après, Charles Lugrin continuera à travailler, en espérant que l'on saura redonner à l'article en bois la place qu'il mérite. Cela ne suffira certainement pas à sauver le métier. Il y a belle lurette qu'il n'y a plus d'apprentis. Maître boisselier, expert aux examens finals d'apprentissage, Charles Lugrin n'a plus fonctionné depuis une quinzaine d'années.

G. H.



M. Charles Lugrin, l'un des derniers boisseliers du canton, travaille pour la Fête des vigneronns.



A gauche: taille, au couteau, de l'ouverture dans la ~~cuette~~ ~~pièce~~ ~~est~~ ~~maintenue~~ tire son nom («tête d'âne») de cette grosse boule de bois visible à droite.

A droite, une autre opération qui entre dans la fabrication d'une brante: après l'avoir fixée sur une espèce de chevalet de son invention, M. Victor Bélaz, un des ouvriers de l'entreprise, l'égalise à l'aide d'une «vastringue», sorte de rabot.

L'existence de la boissellerie dépend du choix des vigneron

La boissellerie est un artisanat peu connu et, de plus, rarissime, car elle ne se pratique plus guère que dans la vallée de Joux, pour la Suisse romande tout au moins, et même dans un seul village, le plus ancien de la contrée. Aussi cette entreprise dont la plus grande activité est orientée vers la fabrication des brantes, seilles, seillons, bossettes, tonneaux et autres récipients en usage dans les vignobles exporte-t-elle sa production dans toutes les régions viticoles de notre pays (en Valais un peu moins qu'ailleurs, car on y fabrique

encore des brantes en mélèze, beaucoup plus lourdes).

Mais le plastique est venu, depuis deux ans, faire une sérieuse concurrence à la sympathique et attachante entreprise familiale du Lieu. Du Lieu-de-Don-Poncet, pour être précis (Don Poncet fut le moine fondateur du village). De plus en plus, on voit dans les vignes, aux vendanges, des brantes en matière plastique, légères, de couleurs vives, et qui, naturellement, ont la faveur des hommes qui doivent les porter.

La boissellerie du Lieu tire

sa matière première de la splendide forêt du Risoud, inépuisable réserve, capital d'une valeur inestimable, où l'on trouve parmi les plus beaux sapins du pays (qui servent aussi à façonner les cadres des fenêtres et les cadres tout court). Elle produit, selon les besoins et les possibilités du travail, jusqu'à passé cent brantes par saison, faites en grande partie à la main, notamment pour les cerclages en noyer. Toutes les brantes en bois que l'on admire sur les robustes épaules des brantards vaudois ou italiens, montant et descendant dans nos vignes, proviennent du Lieu.

Grâce à la vigne, grâce aux belles traditions de chez nous, un très ancien artisanat s'est perpétué dans notre beau Jura. Espérons qu'il survivra, malgré l'invasion du plastique... Jean Ferret

Compléments

On trouvera dans notre brochure : Supplément no 3 à l'histoire de la communauté du Lieu, pp. 5 à 9, deux listes faisant état des amateurs de bois dans les communes indivises entre les trois communes. On y découvre le détail des fournitures que les industriels se réservent. On peut découvrir par cette même documentation qu'ils étaient excessivement nombreux en ces temps où l'horlogerie n'était pas encore rentrée à la Vallée, et que surtout, ils avaient besoin de bois. Pour la première liste, du 25^e mars 1720, il y a quatre colonnes, bois réservé pour des fustes, des douves, des moules et des brantes.

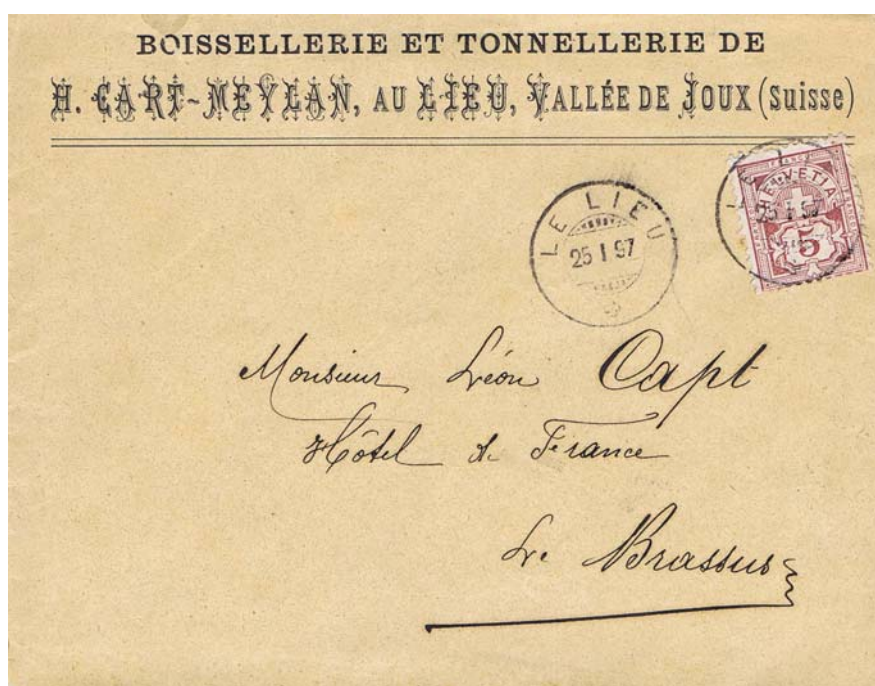
La liste de 1746 note les plantes demandées. Les raisons pour lesquelles on souhaite en acquérir sont : fabrication d'encelles, fabrication de planches, soit ais, fabrications de douves.

Chaque commune s'était attribuée 200 plantes, et cela au bois des Trois Chalets.

La boissellerie combière a été traitée avec soin dans l'ouvrage : Anne-Marie Prodon, Le pain de la terre, Les montagnards racontent, 1991. En particulier aux pages 177 à 186 : Pour l'amour du bois.

Il s'agit en fait de l'interview de Victor Bélaz quant à son apprentissage dans la Boissellerie du Lieu. Les photos de nombre d'obets du boisselier y sont reproduites. On se référera à cet ouvrage indispensable.

Le Lieu, un village de boisseliers





Médaille d'Argent

Boissellerie et Tonnellerie

DE



Médaille de Vermeil

H. CART-MEYLAN

AU LIEU, Vallée de Joux (Suisse)



Médaille d'Argent

ARTICLES DE VENDANGES

Brantes, Fustes,
Bossettes, Cuves, Seilles
de toutes espèces et dimensions

CUVIERS A LESSIVE

SEILLES A COULER

CUVEAUX

pour moutarde et conserves

ARTICLES DE LAITERIES

Barattes, Bagnolets, Seillons à traire, etc., etc.

EXPÉDITION

prompte et soignée

GROS ET DÉTAIL

Le Lieu, le 25 janvier 1897

Monsieur Léon Cart
à Besançon

Je viens de recevoir les prix des
barattes Martinet et je m'empresse de vous
les transmettre. M. Mury me recommande
en même temps de ne pas prendre une
trop petite, pas au-dessous de 100 litres en tous
les 70 sont faites exclusivement pour les petites
montagnes et seraient trop caquées pour une
fruitière.

		Contenance totale	
Baratte de	70 litres	f	90
"	100 "	"	110
"	150 "	"	130
"	200 "	"	150

Veuillez recevoir, Monsieur, mes salutations
bien empressées

H. Cart-Meylan

BOISSELLERIE EN TOUT GENRE
Gros et détail

ARTICLES DE LAITERIE

Articles pour la vendange

SPÉCIALITÉ DE BRANTES

pour Tonneliers
et Marchands de Vin

PRIX MODÉRÉS

Médaille d'argent, Yverdon 1894



Julien Cart-Guignard

BOISSELIER

LE LIEU (Vallée de Joux)

Le Lieu, le 23 janvier 1897

Monsieur Léon Coste
Brosses

Je puis te fournir en première
qualité sous tous les rapports, les 12 baguettes
que tu me demandes.

Pour le prix je les rends 57. plus
néanmoins je t'en fournis pour 48. 80.
pris chez moi.

Quant à la livraison, je m'en occu-
perai aussitôt que j'en aurai reçu l'ordre; dès
cette date, il faut compter une bonne semaine
pour la fabrication.

Bonne nuit mes bons salutations
J. Cart-Guignard

ARTICLES DE VENDANGES

Cuves, Bossettes, Fustes.

SEILLES DE TOUTES ESPÈCES

et de

TOUTES DIMENSIONS

GROS ET DÉTAIL

Boissellerie et tonnellerie de

LÉON DÉPRAZ-GUIGNARD

Au Lieu, Vallée de Joux (Vaud)

ARTICLES DE LAITERIES

Bagnolets et Seillons

à traire, etc.

EXPÉDITION PROMPTE ET SOIGNÉE

N^o

Doit

Liv. le 5 Mars 1899

Sentier, ... Imo. Jules Drouin.

		Prix	Francs	Cent
Messieurs les membres de la municipalité du Lieu				
Messieurs				
Je viens par la présente vous demander si				
si vous voudriez vendre du terrain pour construire				
deux bâtiments à l'aise du Collège. Ce serait pour				
mon Frère Louis et moi.				
En attendant Bien Messieurs				
mes Salutations.				
Léon Dépraz Guignard				

Scierie à vapeur. — Commerce de Bois

MÉDAILLES DE BRONZE :
ROLLE 1875, GENÈVE 1876, AUBONNE 1880.

Boissellerie et Tonnellerie

Articles de vendanges
Branches, Fustes, Bossettes, Caves,
Seilles de toutes espèces
et dimensions.



Articles de Laiterie :

Barattes,
Bagnoles, Seilles
etc.

Expédition
prompte et soignée

Cuveaux pour Moutarde et Conserves

Cuveaux pour graisse

GROS ET DÉTAIL

Cuviers à lessive,
Seilles à couler

Caissons
d'emballage



H. & J. Cart



Le Lieu, (Vallée de Joux), le 1.....

*A la Municipalité
du Lieu*

*Les soussignés s'engagent à leur
30 m² constructions lignis, comme suit:
20 m² au Châlet Hermann et 10 m² à
la ferme de Lucien, avec ci et f 2.50 h
mètre², remis aux endroits sus-indiqués
L. Lieu le 25 juin 1900*

H. & J. Cart

ARTICLES de VENDANGES

Brantes, Caves, Bossettes, Fustes

SEILLES DE TOUTES ESPÈCES

et de

TOUTES DIMENSIONS

GROS ET DÉTAIL



Boissellerie et Tonnellerie de
Léon DÉPRAZ-GUIGNARD

AU LIEU, Vallée de Joux (Vaud)

Le Lieu, le 19 janvier 1902

Monsieur le syndic et Messieurs

*D'après l'avis paru pour la repourvue de
la place de marguiller du Lieu je viens vous offrir
mes services pour le prix de 90 frs. pour l'année et
vous prie de prendre ma demande en considération.*

*Recevez Messieurs mes
respectueuses salutations
Léon Dépraz-Guignard.*

Médailles de Bronze :

ROLLE 1875
GENÈVE 1876
AUBONNE 1880



Médaille d'Argent



Médaille d'Argent



Médaille de Vermeil



Médaille d'Argent

Expédition
prompte et soignée

COMPTE DE CHÈQUES
et virements postaux
N° 11 403

BOISSELLERIE ET TONNELLERIE

H. CART-MEYLAN

Le Lieu (Vallée de Joux)

Cuveaux pour Moutarde et Conserves
CUVEAUX POUR GRAISSE

Articles de Laiterie :
Barattes, Bagnolets, Seilles, etc.

Cuviers à Lessive
SEILLES À COULER

GROS ET DÉTAIL



Médaille d'Argent

ARTICLES
DE
VENDANGES
BRANTES, FUSTES
:: CUVES ::
BOSSETTES
SEILLES
DE TOUTES ESPÈCES
- ET DIMENSIONS -

M. Le Hameau du Lieu Doit
les marchandises ci-après désignées, avec le d'escompte au comptant ou à jours net.

Le Lieu, le 13 juin 1911				IMP. S. P. - S.			
1909	28	90 m 1	libre aux 3/6	0 10	9 60		
Decembre			livr. pour la consommation de				
			la maison François Rochat				
Approuvé le 13 juin 1911							
H. Piquet							

ARTICLES
DE VENDANGE
BRANTES - CUVES - SEILLES
DE TOUTES ESPÈCES
ET DIMENSIONS
TÉLÉPHONE N° 24

BOISSELLERIE DU RISOU

S. A.

LE LIEU (VALLÉE DE JOUX)

CUVIER À LESSIVE
SEILLES À COULER
ARTICLES DE LAITERIE
CUVEAUX
D'EXPÉDITION

M. Hameau du Lieu Doit
Valeur

Le Lieu, le 24 juin 1935				IMP. S. P. - S.			
Dou- zaines	Pièces			La dz.	La pièce	Fr.	Ct.
	I	puisoir à citerne				5	59
Approuvé par f. 5.50							
le 24 juin 1935							
H. Meylan							
						111	8
						Ch. 8	

Chèques postaux 11. 3695

BOISSELLERIE DU RISOU S. A. r.l.

Articles de vendange

LE LIEU, le 2 juin 1948

LE LIEU VALLEE DE JOUX

Chèques postaux II. 3695
Téléphone 83124

Société de laiterie du Brassus.

Brassus.

Monsieur le Président et Messieurs,

Suite à la visite de votre baratte et entretien avec M. le Président, nous avons l'avantage de vous soumettre Devis pour la réparation de dite.

DEVIS.

Fabrication d'un tonneau de 250 l, en mélèze 1a,
5 cercles fer galv de 40 & 50 mm, couvercle double

Démontage et montage

Fr 180
60

Fr 240 .-
& ICA.

plus value pour pièces à remplacer.

Dans l'attente de vos ordres, agréez, Monsieur le Président et Messieurs, nos salutations empressées.

BOISSELLERIE DU RISOU S. à r. l.
LE LIEU (Val de Joux)

W. Chas.



Le Lieu, rue du Bas où sauf erreur, tout au fond, il doit y avoir scierie et atelier de boisseliers

Monsieur Correvon n'aime pas le fer blanc !

Les chalets qu'on rencontre en ces parages sont, comme tous les chalets du Jura vaudois, de belles et vastes constructions, parfaitement comprises, munies de tout le confort nécessaire et où les bergers font de succulents fromages gras. Oh ! nous les connaissons bien, botanistes voyageurs, ces beaux abris contre la pluie, le vent et la tourmente, où l'on se sèche autour du bon feu qui pétille, où l'on jouit d'une hospitalité généreuse, point obséquieuse du tout, mais digne et bienveillante. Et nous connaissons aussi ces chambrettes propres et ordonnées du fruitier qui offre sa couche au voyageur fatigué, à côté de laquelle est la table à écrire chargée de bons livres et de journaux tels que la Feuille religieuse du canton de Vaud, le Journal des Unions chrétiennes, la Famille, voire la sainte Bible. Quel abîme sépare la mentalité de ces robustes et sains gaillards de celles des bergers pauvres hères des montagnes valaisannes et valdotaines ! Ce n'est plus le même monde et il n'y a aucun rapport entre les deux populations.

Et pourtant, comme esthète et comme artiste, je regrette bien des choses dans ces paysages. Et d'abord le vieux burnous en tronc de sapin remplacé par le bassin de fonte qui m'horripile et me scandalise. La propreté est une bonne chose, mais la poésie peut pourtant s'allier avec elle si l'on en a quelque souci. Ces fontaines civilisées qu'on a mises un peu partout dans ces pâturages, en lieu et place des rustiques burnous d'autrefois me font mal. Elles sont un crime

contre nature. Et puis il y a cette batterie de cuisine moderne, des objets quelconques qui ont remplacé l'antique et si fraîche vaisselle de bois. On dit que cela est plus propre et plus commode... O charme des chalets d'autrefois ! tu t'en vas dans la mesure où se développe l'utilitarisme sec et froid !

Il est certain cependant que l'industrie laitière a atteint chez nous le plus haut développement qu'elle soit susceptible d'atteindre, et que, dans ces combes du Jura vaudois, on travaille avec la plus forte dose d'intelligence possible. Un expert en la matière m'a affirmé que c'est dans le canton de Berne et dans le Jura vaudois que l'on comprend le mieux la fabrication du fromage et l'art de l'industrie laitière, « après nous », a-t-il ajouté, en bon Hollandais qu'il était⁷.

⁷ Henri Correvon, *Le Marchairuz, Le Pèlerin*, 2005 – écrit en 1908 -.