

DISCIPLE DE SAINT CRÉPIN

RENÉ SIMARD, ARTISAN-CORDONNIER

YVAN CHOUINARD

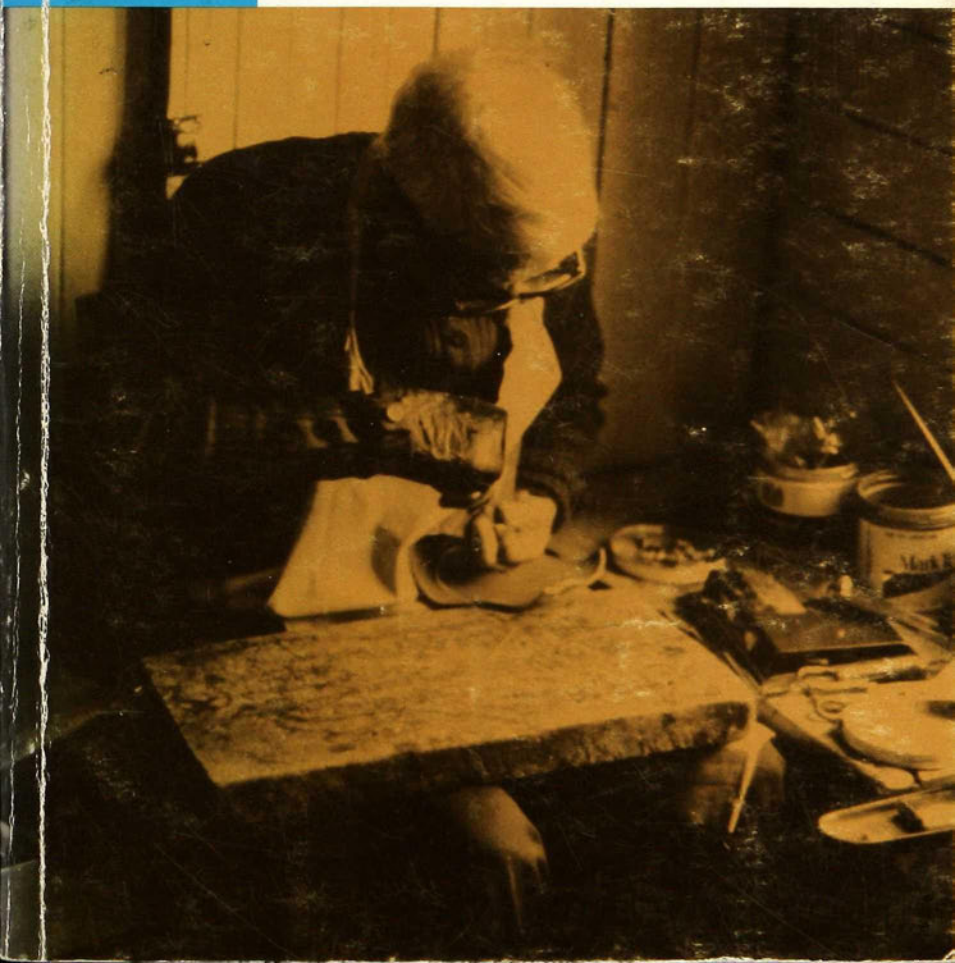


OFF

A32A1

C5/19

civ
cu





Bibliothèque Nationale du Québec

DISCIPLE DE SAINT CRÉPIN

RENÉ SIMARD, ARTISAN-CORDONNIER

YVAN CHOUINARD

SÉRIE ARTS ET MÉTIERS

**Ministère des Affaires culturelles
1977**

BIBLIOTHÈQUE NATIONALE DU QUÉBEC

Éléments de catalogage avant publication

Chouinard, Yvan, 1950-

Disciple de Saint Crépin: René Simard, artisan
cordonnier / Yvan Chouinard. — [Québec]: Ministère des
affaires culturelles,
(Série Arts et métiers)

Bibliographie.

1. Simard, René, 1896- . 2. Maroquinerie.
I. Titre. II. Titre: René Simard, artisan cordonnier. (Collection:
Civilisation du Québec. Série Arts et métiers)
A32A1C5/19

En couverture:

Monsieur René Simard au travail, entouré de son *saint-crépin*.
(Photo IBC)

D7730601

ISBN 0-7754-2742-X

OFF
A32A1
C5/19 157

© Ministère des Affaires culturelles du Québec, 1977
Dépôt légal
Bibliothèque nationale du Québec
2^e trimestre 1977

Imprimé au Canada

PRÉFACE

On entend souvent dire que la démarche d'inventaire doit précéder toute décision ou toute action dans le domaine du patrimoine, et ce, à juste titre. Rarement, cependant, a-t-on l'occasion de prendre connaissance du cheminement décisionnel qui conduit à un programme d'inventaire, il en est de même pour les objectifs poursuivis et les résultats atteints.

Cette étude du métier de cordonnier est un aboutissement de l'inventaire des métiers artisanaux traditionnels, lequel est le premier programme en ethnologie traditionnelle du Québec à avoir été mis sur pied par le service de l'Inventaire des biens culturels. Compte tenu des travaux entrepris depuis longtemps à l'université Laval en culture spirituelle, nous avons décidé de nous pencher essentiellement sur la culture matérielle. Dans cet ordre d'idée, le choix des métiers artisanaux traditionnels s'est imposé à cause de la menace qui pèse sur la survie de la tradition, compte tenu de l'âge moyen de ceux qui ont pratiqué et qui pratiquent encore ces métiers. Les métiers artisanaux traditionnels, comme sujet d'étude et d'intervention, s'adressent à la fois à une technique, une matière première et une production, le tout véhiculé par des acteurs fort importants dans la vie traditionnelle du Québec: les artisans. Sur le plan opérationnel, cette approche nous permet d'intervenir pour contribuer à la sauvegarde et à la mise en valeur de ce patrimoine, en vertu de la Loi sur les biens culturels.

La présente publication vise donc à sensibiliser la population à la culture matérielle et à mettre en mémoire la connaissance d'un métier artisanal traditionnel, contribuant aussi à la conservation de ce phénomène en voie de mutation par la diffusion de renseignements éventuellement utiles pour le maintien, le recyclage ou la réanimation du métier.

Michel Cauchon
Directeur
Inventaire des biens culturels

REMERCIEMENTS

Notre première pensée, au moment de dire merci, est pour exprimer toute notre gratitude à monsieur et madame René et Vitaline Simard, qui ont si gentiment ouvert les portes de leur demeure et de leur cœur pour nous recevoir et nous informer. Sans eux le travail que voici n'aurait sans nul doute pu être mené de semblable façon.

Nous voudrions ensuite rendre hommage à mademoiselle Lise Cyr, ethnographe comme nous, qui nous a admirablement assisté lors de l'enquête sur le terrain.

Nous remercions très vivement monsieur Bernard Genest, responsable de l'équipe d'ethnographie au service de l'Inventaire des biens culturels pour les judicieuses corrections qu'il a apportées tout au long de la rédaction.

Merci aussi à mademoiselle Monique Cloutier, dessinatrice, qui a réalisé les croquis, et à monsieur Jean-Paul Body pour les photographies qu'il a prises.

Enfin, nous adressons nos remerciements à tous ceux qui, de près ou de loin, ont permis que se réalise cette étude.

AVANT-PROPOS

Devant la volonté grandissante du peuple québécois de voir s'accroître la connaissance de son héritage culturel, des spécialistes de différentes disciplines se penchent sur le sujet pour ensuite dévoiler le fruit des recherches au public. Le service de l'Inventaire des biens culturels se dévoue depuis longtemps à cette tâche et c'est par le biais de sa section d'ethnographie que fut mis sur pied en 1975 un projet d'inventaire des métiers artisanaux traditionnels. C'est ce cadre bien précis qui est à la base de la présente étude.

La recherche ethnographique présupposant généralement un relevé dans le milieu, il arrive à l'occasion qu'une source d'information plus riche et plus complète se présente. Il faut alors lui demander une plus grande contribution visant une meilleure connaissance de notre passé traditionnel. Un cordonnier de 80 ans, par exemple, qui a un nombre très impressionnant d'années d'expérience; qui possède encore son outillage, qui confectionnait encore des bottes sauvages il y a à peine vingt ans; qui a toute sa lucidité et qui par surcroît est très sympathique, peut se révéler une mine presque intarissable de renseignements dont il faut profiter au maximum.

C'est ainsi qu'en septembre 1975, l'inventaire de la Côte-Nord du St-Laurent nous amène à Grandes-Bergeronnes chez le cordonnier René Simard. Il met alors peu de temps à nous convaincre de l'étendue de son savoir et de sa relative disponibilité à nous le transmettre. Devant nos pressantes demandes il accepte alors de confectionner la chaussure la plus en vogue au début de sa pratique, à la condition qu'il puisse travailler à son rythme. Quelques semaines plus tard, il se met à l'ouvrage devant nos microphones et appareils photographiques et réalise avec maîtrise une magnifique paire de bottes sauvages. Cette dernière a depuis été déposée au Musée du Québec où elle passera vraisemblablement à la postérité.

INTRODUCTION

L'accumulation des données ethnographiques de ce travail a été rendue possible grâce à l'étroite collaboration de M. René Simard, cordonnier de Grandes-Bergeronnes. Cet artisan, qui a puisé son savoir dans les réserves de la tradition populaire, est conscient que le corps de métier auquel il appartient n'en a plus pour longtemps, du moins dans la forme qu'il a connue jusqu'à ces dernières années. M. Simard a tenté de se livrer à nous aussi honnêtement que possible et malgré son âge avancé, il a même accepté de faire, à la main, une paire de bottes sauvages comme il en fabriquait il y a au-delà de cinquante ans.

Il nous a été donné de rencontrer cet artisan à un dizaine de reprises. Toutes ces heures passées en sa compagnie, à le regarder travailler et à écouter attentivement la moindre explication, nous permettent de dégager ce tour d'horizon du métier de cordonnier.

Peu à peu cet homme nous fait découvrir sa vie, sa personnalité et sa vision du métier après l'avoir pratiqué pendant quelque soixante-cinq années. Durant toute cette période les choses ont évolué. Des moments ont été plus pénibles que d'autres. Les habitants du village n'ont pas toujours été capables de rémunérer adéquatement l'artisan pour son travail. Malgré toutes les embûches, il demeura quand même cordonnier jusqu'au bout.

Très attaché à son milieu, il dévoile fièrement au visiteur l'architecture, la finition, l'aménagement et l'environnement de l'atelier qu'il a jadis façonné de ses mains. C'est là surtout qu'il a oeuvré tant d'années pour assurer la subsistance des siens et pour participer au bien-être de ses concitoyens.

Son travail, il le fait consciencieusement, avec des outils qui datent presque tous du début du siècle, au moment où il a pris la ferme décision de devenir le cordonnier de Grandes-Bergeronnes. Jamais par la suite il n'a senti le besoin de transformations ultra-modernes dans son outillage. Ses outils, ses moulins à pédale, son tablier et ses manicles lui donnaient l'assurance de satisfaire la clientèle.

C'est d'ailleurs le même équipement qu'il utilise pour fabriquer la paire de bottes sauvages. En prenant le temps voulu, il explique clairement toutes les étapes de construction de cette chaussure. Il en rajoute même à l'occa-

sion, commentant judicieusement divers autres aspects technologiques du métier de cordonnier.

Enfin, pour nous assurer réellement une vision globale du métier qu'il a pratiqué durant si longtemps, il nous décrit chacun des autres types de chaussures qu'il a fabriquées durant son existence.

PREMIÈRE PARTIE

L'artisan et son métier

Les artisans traditionnels ne sont pas légion sur la Côte-Nord, du moins en reste-t-il très peu aujourd'hui de ces gens qui ont pratiqué un métier au service d'une population de village. Monsieur René Simard (fig. 1) serait même un des derniers représentants de cette catégorie de gens de métier dans cette région.

Il voit le jour en 1896 à Grandes-Bergeronnes, village situé à une quinzaine de milles à l'ouest de l'embouchure de la rivière Saguenay. Son père, Elzéar, cultivateur de profession, possède une des plus belles terres de la paroisse. C'est là qu'il passe sa jeunesse, apprenant tous les secrets de la vie sur une ferme.

Jusqu'à la cordonnerie n'a jamais été un métier dans la famille Simard mais sur la ferme il a appris une foule d'autres choses que la culture et l'élevage. Les «habitants» du début du siècle cherchaient à s'autosuffire dans la mesure du possible. Ainsi son grand-père et surtout sa grand-mère étaient cordonniers à leurs heures, confectionnant tous les «pichous» de la famille. La technique de fabrication du soulier sauvage n'avait déjà plus de secret pour lui.

À l'âge de dix ans, il se retrouve presque tous les samedis dans le petit atelier de son grand-père pour le voir travailler le cuir. Un matin, son aïeul taille les pièces entrant dans la confection d'une botte sauvage et les lui donne en disant: «Tu vas faire une paire de bottes». Très jeune et sans expérience, il ne parvint pas à tout faire la même journée, mais avec l'aide de sa grand-mère, une demoiselle Pedneault de Rivière-du-Loup, elle-même fille de cordonnier, il réussit, après bien des efforts, à montrer une botte présentable au grand-papa.

Son physique n'est pas imposant comme celui d'un forgeron, mais on sent chez lui une résistance peu commune, de cette sorte de capacité physique qu'il faut à un homme pour coudre au ligneul de l'aurore jusqu'à tard dans la veillée, et cela six jours par semaine durant les périodes plus achalandées de l'année.

Après son mariage, il décide de quitter la famille, ne voulant en aucun cas que son père morcelle la terre pour en donner une partie à chaque

enfant. De plus, il éprouve une attirance certaine pour une vie sociale plus intense, ce qu'il ne pourra trouver qu'en se rapprochant du centre du village.

Très intéressé par le travail du cuir, il décide d'en faire son principal gagne-pain. Il installe donc sa cordonnerie au coeur du village de Grandes-Bergeronnes. Il ne fait pas d'apprentissage réel mais croit que la volonté et la détermination lui permettront de réussir. De fait, ces deux éléments lui permettent de mener sa vie honnêtement mais il ne peut se fier uniquement à la cordonnerie pour arriver. Au fil des années il doit pratiquer bien d'autres métiers, soit de façon saisonnière ou même à temps partiel, en cumulant des charges.

Par exemple, il travaille le bois. De la construction de maisons à la fabrication d'armoires, en passant par les voitures à cheval et les chaloupes, il fait un peu de tout dans ce secteur. Ces pratiques ne sont pas toujours de tout repos et deviennent même parfois dangereuses. Un jour qu'il était à poser du bardeau, son coéquipier fit basculer l'échaffaudage, ce qui eut pour effet de le projeter au sol où il se brisa les deux pieds. Il était sûr de ne plus pouvoir marcher lorsque le curé fit venir un «ramancheur» qui lui remplaça les nerfs et lui donna les directives nécessaires à sa guérison.

Au niveau de la paroisse, il occupe le poste de sacristain, ce qui est un surplus considérable de travail. Il doit se lever à quatre heures pour faire le ménage de l'église et préparer la messe matinale du célébrant. Ensuite il y a les animaux qui demandent un soin constant, comme les quatorze vaches qu'on garde en partie pour le lait, mais aussi pour permettre d'écouler la «dîme de foin» des paroissiens. Ces derniers, en majorité cultivateurs, rémunèrent leur curé selon leurs possibilités et c'est ainsi que, le moment venu, après leur journée de travail, ils apportent la charette de foin que le sacristain décharge «au petit broc» et met dans le «fani». De plus, l'hiver, c'est le chauffage du lieu saint qui occupe notre homme. Durant la semaine, la corvée est moindre puisqu'on entretient uniquement la sacristie, mais pour le service dominical, on commence à bourrer les deux fournaies de bûches de trois pieds dès le vendredi soir et il faut assurer la permanence jusqu'au dimanche matin pour avoir une température agréable à l'intérieur de la grande nef, c'est donc dire que le sacristain va souvent coucher deux nuits par semaine sur les bancs de bois de la sacristie . . et tout cela pour recevoir un salaire de vingt-cinq dollars par mois.

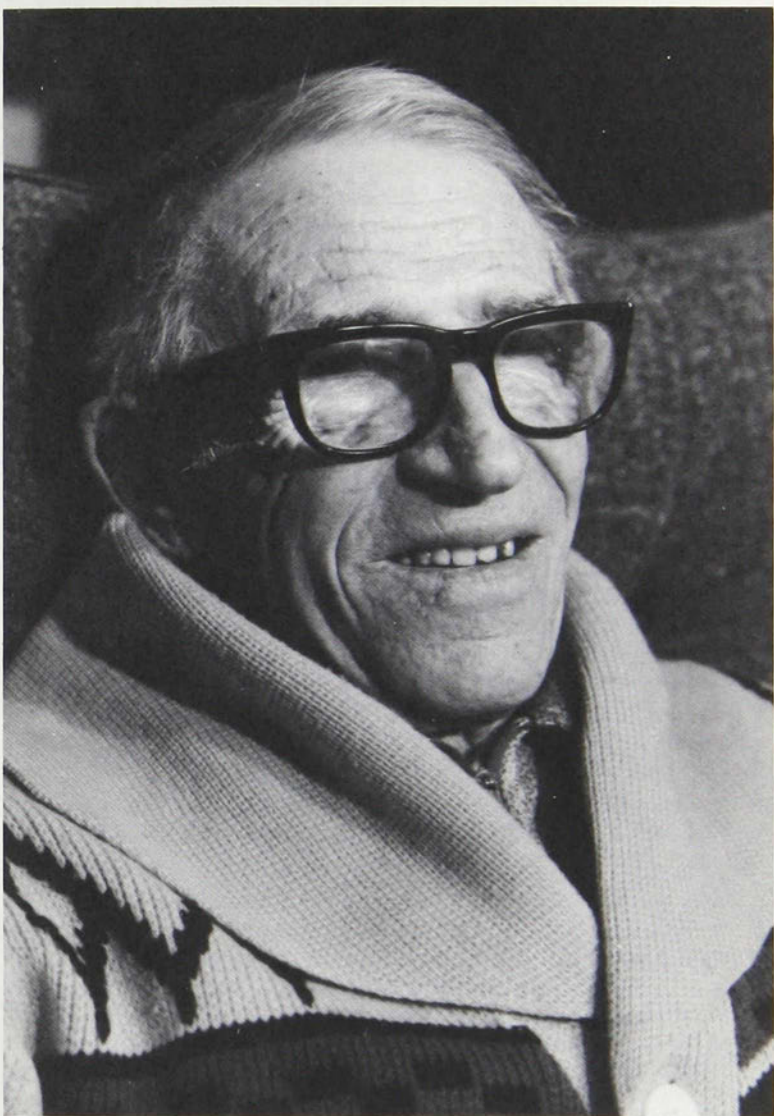


Figure 1. Monsieur René Simard.

Il s'adonne aussi à l'agriculture sur une petite échelle et garde presque toujours quelques animaux. Il touche à la forge, est bûcheron, postillon et conduit un taxi. Durant une quarantaine d'années, il est l'agent-vendeur de sa région pour la compagnie de poêles Bélanger.

Pour s'acquitter de toutes ces tâches, M. Simard se déplace parfois dans la province, sans jamais amener sa famille avec lui cependant, sauf une année où ils vont demeurer à Saint-Siméon, comté Charlevoix. Lui et surtout son épouse n'aiment pas tellement cette localité, car ils préfèrent et préféreront probablement toujours Grandes-Bergeronnes.

C'est là en effet qu'il pratique le métier durant près de 60 ans. Parfois il est le seul cordonnier mais à d'autres moments il doit partager la clientèle avec un collègue. Il se souvient en particulier d'un nommé Charles Bouchard, son cousin, qui exerça environ dix ans en même temps que lui. «Il avait une main terrible» ajoute-t-il avec mélancolie, pour exprimer son admiration pour cet artisan qui n'a pas été son compétiteur, mais plutôt son collaborateur, son conseiller et son ami. C'est lui qui apprend à M. Simard la technique d'exécution de la botte de drave.

Les villages voisins ont aussi leurs cordonniers. Aux Escoumins, par exemple, le village le plus près «des Bergeronnes», on dispose, à une certaine époque, de trois cordonniers en même temps. Le métier est donc passablement répandu, ce qui n'empêche pas les habitants de Grandes-Bergeronnes, en 1912, de demander «un autre médecin, un notaire et un cordonnier»¹. M. Simard tient à préciser cependant que déjà à ce moment, M. Bouchard pratiquait et que lui-même, sans avoir de boutique ouverte, confectionnait, à la maison, des bottes pour ses concitoyens. Néanmoins, malgré un nombre assez intéressant de personnes pratiquant ce métier dans la même région, on ne forme pas d'association corporative. Tout au plus se contente-t-on de discuter cordonnerie lorsqu'on se rencontre par hasard ou par affaire.

On parle alors du prix du cuir, de la dernière nouveauté apportée par le voyageur de commerce ou de l'apprenti qu'on vient de recevoir sous son toit. Notons que tous les artisans ne peuvent se permettre d'accueillir un élève. Il faut d'abord que le commerce marche bien et qu'on ait le goût de passer ses connaissances à autrui. Il faut admettre cependant que le

1. Magnan, Hormidas. *Monographies paroissiales*, Département de la Colonisation, Mines et Pêcheries, Québec, 1912, page 104.

candidat à l'apprentissage peut rendre des services appréciables au maître et que celui-ci ne rémunère ordinairement pas cette main-d'oeuvre. Au début l'apprenti ne fait que regarder le cordonnier au travail, puis il tente certaines réparations mineures avant de (se lancer dans la confection.

À Tadoussac, le village à l'est de Grandes-Bergeronnes, le cordonnier Armand Perron, qui travaillait avec son frère Robert, prenait un apprenti à l'occasion pour lui apprendre les techniques de confection de la botte sauvage et de la chaussure fine dans lesquels ils excellaient, dit-on. Un de ceux-là a même épousé une fille du «père Armand» et il est allé s'installer aux Escoumins.

Pour sa part, M. Simard a accepté une seule fois de servir de professeur. C'est le neveu d'une voisine, un infirme, qui veut absolument apprendre le métier et qui demeure au plus trois mois chez lui. D'une durée relativement courte, cet apprentissage n'a aucun cycle précis mais consiste plutôt à montrer les rudiments du métier. Comme le maître n'a pas les moyens financiers de s'adjoindre un aide, les conditions de l'apprentissage s'avèrent être un échange de service. Le cordonnier transmet son savoir alors que l'apprenti donne son travail.

Certains artisans fournissent le logement et la nourriture à leurs élèves. Pour M. Simard, le problème ne se pose pas cependant car la tante de l'apprenti, voisine de l'artisan, propose le gîte à son neveu pour la durée de l'enseignement.

N'ayant aucunement l'âme d'un pédagogue, M. Simard agit quand même comme maître, dans l'unique but de rendre service. Et comme il est l'usage, l'infirmes a le droit de copier les patrons du maître avant de partir.

Puisqu'il est question d'infirmes, notons à ce sujet qu'il n'est pas rare de rencontrer des cordonniers avec un handicap quelconque. On s'explique très bien ce fait en considérant que le métier, quoique demandant une somme importante d'énergie, peut toujours s'accomplir à la maison sans avoir à trop se déplacer. D'ailleurs M. Simard admet bien simplement ce phénomène. Lui, par contre, n'a aucune tare physique apparente et, malgré ses 80 ans, il conduit toujours son automobile.

D'autre part, les fils de notre cordonnier apprennent aussi l'ABC de la pratique paternelle. À l'époque où ils demeurent à la maison, avant de s'exiler à l'extérieur de la paroisse pour étudier, les garçons savent donner un coup de main dans l'atelier du cuir. Par contre, il n'y aura personne pour prendre la relève. Le dernier fils de M. Simard lui a bien fait promettre

de garder tout l'équipement de la boutique, mais c'est surtout dans le but de conserver le souvenir du métier paternel.

Mme Simard non plus n'aurait pas continué l'oeuvre de son mari comme cela se voit parfois chez certaines veuves de cordonniers.² Elle n'a jamais voulu travailler le cuir et considère le métier comme beaucoup trop fatigant pour une femme. Sa participation au niveau de la confection des vêtements pour la famille se limite au travail des tissus, ce qu'elle adore faire. Elle sut découvrir un autre moyen plus à sa mesure pour contribuer au bien-être pécuniaire de la famille. Durant dix-sept ans, elle assumait la responsabilité du central téléphonique des Bergeronnes. Longtemps seule à cet important poste de communication, on lui adjoignit des aides durant les dernières années.

René Simard demeure donc le seul maître dans sa boutique et il répond aux demandes de sa clientèle. Les villageois venaient autrefois le trouver en lui demandant: «Fais-moé une paire de bottes de beu, torrieu!» Et le lendemain, si la période n'est pas trop chargée de travail, il peut remettre les nouvelles bottes à son concitoyen. Très souvent celui-ci paie l'artisan en marchandise. Ce peut être du foin, des patates ou d'autres produits de consommation courante. Il va sans dire que le cordonnier prend ce qu'il peut car parallèlement à cette forme de troc, certains préfèrent qu'on leur fasse crédit.

Son «ledger» ou livre de comptes, qui débute en 1921, ne porte pas toutes les mentions «payé» qu'il devrait. Il confirme en outre que, durant les heures sombres de la crise, autour de 1930, l'artisan perd près de mille cinq cents dollars. Les gens ne respectent pas toujours leurs engagements mais M. Simard, loin de leur en vouloir, cherche sa part de responsabilité. Selon lui, s'il n'avait pas tant travaillé le soir et la nuit pour avancer le travail, il n'aurait pas perdu autant d'argent.

À ce sujet, il se remémore avec joie un certain client, père de famille, qui vint un jour s'enquérir de l'état de son compte. Il avait fait confectionner trois paires de botes de drave pour ses garçons et il savait que ces derniers ne viendraient pas acquitter cette dette. Comme il était malade et pas très riche, il offrit quand même dix dollars au cordonnier. Celui-ci ne voulait pas le prendre, connaissant les finances précaires de l'homme en ques-

2. Par exemple, madame Berthe Leblond de Les Boules, comté de Matane, qui succède à son époux Arsène dans la cordonnerie depuis deux ans maintenant (1976).

tion, mais il était tellement heureux de la visite de son client, qu'il biffa la totalité de la dette dans son livre de comptes.

Heureusement les clients ne sont pas tous aussi peu rentables. Certains fournissent du travail pour de longues périodes et paient assez bien. C'est le cas des compagnies forestières qui allouent parfois des contrats relativement importants pour la fabrication de bottes de chantier et de bottes de drave. De semblables occasions peuvent amener des cordonniers à s'entraider afin de remplir le contrat plus rapidement. Ainsi les cordonniers Bouchard et Simard de Grandes-Bergeronnes travaillèrent en duo, partageant ensuite les profits de l'entreprise. C'était la compagnie «North Shore» de Baie-Comeau ou la compagnie forestière de Sault-au-Mouton qui commandait à l'automne, vingt-cinq paires de bottes de différentes pointures pour chausser leurs hommes en vue de la drave du printemps.

Sur la Côte-Nord, cette pratique des compagnies forestières de commander un grand nombre de chaussures de travail à un cordonnier de village a influencé les saisons d'ouvrage et les périodes de pointe de l'artisan. Alors que généralement l'unique pression répartissant l'emploi du temps est le changement des saisons, dans ce milieu il faut tenir compte des chantiers de coupe de bois qui se tiennent durant l'hiver et de la drave qui se fait au printemps. Il en découle un surplus de travail important à l'automne pour le fabricant de chaussures artisanales en plus de sa besogne régulière, tandis que l'hiver est fort bien meublé par la confection des bottes de drave.

Malgré ces possibilités multiples, on sait que certains cordonniers ont éprouvé des difficultés à vivre de leur métier. Plusieurs tentent l'expérience d'aller vendre leurs produits par les villages en frappant à chaque porte. Cette façon de procéder ne s'avère pas la meilleure pour René Simard. Il essaie en effet d'aller vendre des chaussures de sa fabrication une seule fois, à l'époque de la crise, mais il perd carrément son temps car il ne peut vendre quoi que ce soit.

À ce moment et durant toute la période dite traditionnelle qui a précédé, la chaussure masculine la plus répandue est sûrement la «botte sauvage». Composée d'une semelle qui remonte de chaque côté du pied pour former l'empaigne, ce type de mocassin est fermé par une autre pièce de cuir sur le dessus, tandis qu'une tige, fixée au soulier, monte jusque sous le genou. On l'appelle aussi à l'occasion «botte de beu» ou encore «botte accordéon» parce que la jambe de cuir est ample et ne s'ajuste pas au mollet.

Cette chaussure est très peu dispendieuse, ce qui explique en partie sa popularité. À dix-sept ans, M. Simard, qui est pressé d'aller passer une saison de travail en forêt, en commande une paire à son cousin Bouchard en prenant soin de lui fournir le cuir nécessaire: «J'ai payé une piastre et quatre-vingt de façon» dit-il. Ensuite il se souvient que vers 1930, on payait entre quatre et cinq dollars pour des bonnes bottes sauvages. Enfin, la dernière paire qu'il réalisa, pour Johnny Boulianne qui ne portait toujours que ça, encore en 1955, il la vendit sept ou huit dollars, sans fournir le cuir.

On peut dire qu'en campagne, on fabrique de ce type de chaussures jusqu'aux environs de la dernière guerre mondiale. Les derniers modèles sont plus raffinés puisqu'on y ajoute une fente verticale avec un lacet sur le côté. Auparavant, c'était une jarretière ou un lacet quelconque que le porteur employait pour refermer le haut de la tige.

Ces bottes très légères et des plus aptes pour la raquette et la danse, René Simard parvient à en construire deux paires dans une longue journée de dix-huit ou vingt heures. Il ne travaille pas nécessairement à ce rythme tous les jours mais le plus souvent il accomplit sa besogne du petit matin jusqu'à une heure tardive de la soirée, cousant même souvent à la faible lueur de la lampe.

Parmi les autres sortes de chaussures faites alors par le cordonnier, on remarque la botte «Napoléon», dont le modèle vient de Chicoutimi. La botte «fancy», une chaussure propre et ajustée dont on se sert le dimanche et dans les grandes occasions. Cette dernière, en plus d'un talon assez haut et d'une double semelle, possède deux lacets, un qui part du cou-de-pied à l'avant et qui monte au milieu de la jambe, et un autre qui part du milieu sur le côté, pour monter jusqu'au col de la botte. Il y a aussi la botte de drave utilisée par le travailleur forestier lorsqu'il achemine le bois sur la rivière, du lieu de la coupe jusqu'au moulin. Cette botte doit avoir comme caractéristiques de tenir le pied solidement et de posséder une semelle munie de crampons.

Toujours dans la même ligne, mais un peu plus tard, vient la botte de travail semi-artisanale (fig. 2). M. Simard par exemple, achète une variété de pieds de caoutchouc moulés en industrie, puis il fabrique et coud sur ces souliers manufacturés une hausse de cuir. Cette méthode est encore utilisée de nos jours par certains cordonniers en milieu rural.

Les quelques types de chaussures sur lesquels nous venons de jeter un coup d'oeil rapide sont tous destinés à l'homme. Les femmes ne portent

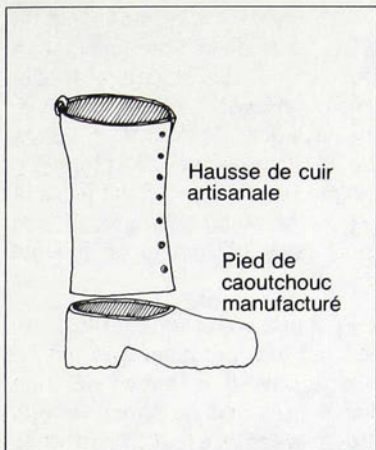


Figure 2. La botte de travail. Une chaussure semi-artisanale dont le pied en caoutchouc est manufacturé, alors que la jambe de cuir est réalisée et cousue sur la partie inférieure par l'artisan.

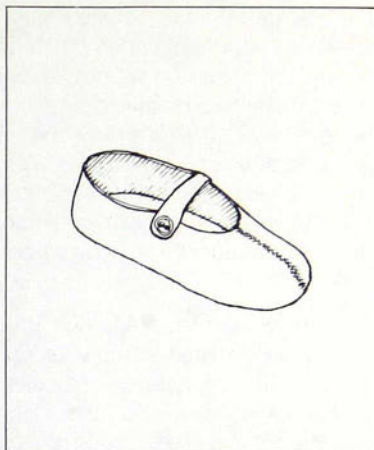


Figure 3. Le «nez de beu», un soulier d'enfant avec courroie et boutonnière.



Figure 4. Pantoufles artisanales de René Simard.



Figure 5. Pantoufles de cuir fourrées de mouton que M. Simard a confectionnées pour son épouse.

que très rarement la botte à l'époque, se contentant le plus souvent du soulier de boeuf qui est en fait la partie inférieure de la botte sauvage, à laquelle on ajoute un rebord de cuir cousu autour de l'ouverture et dont on fend le dessus de pied pour lui poser un court lacet. C'est le «soulier-à-bas-quartier» ou plus simplement le soulier-à-quartier dont V.-P. Jutras donne la description suivante: «Sorte de pantoufle que porte la fermière en été; c'est le soulier sauvage sans langue ni hausse»³. C'est aussi la chaussure qu'elle portera le dimanche pour se rendre à la messe, ses «bottines boutonnées» sous le bras, pour pouvoir changer en arrivant à l'église.

Par contre, pour les pieds des enfants il y a une chaussure particulière. Dès qu'on se rend compte qu'un bébé fait ses premiers pas, on lui confectionne un beau petit soulier à large ouverture fermée par une lanière sur le dessus du pied. Cette chaussure a ceci de particulier que les deux côtés de l'empeigne, qui prolongent la semelle tout comme dans la botte sauvage, sont taillés de façon à se rejoindre et à être cousus au milieu à l'avant, ce qui donne à la chaussure une configuration particulière à laquelle on a donné le nom de «nez de beu» (fig. 3).

Le «nez de beu» est porté par tous les enfants jusqu'à l'âge de trois ou quatre ans. Ensuite ils ont droit à leur petite paire de bottes sauvages. Mais l'argent est rare et on passe la chaussure trop petite au frère plus jeune. On ménage comme on peut et au printemps, «aussitôt que la terre est pris, on se déchausse». Ceux qui comme M. Simard avait un mille et demi à faire pieds nus au mois de mai pour se rendre en classe n'ont pas toujours très chaud. «Quand j'avais trop froid, je me frottais les pieds dans mon petit bonnet et je continuais». Après quelques semaines dans l'eau et la boue, ça prenait la grand-mère et son huile de charbon pour nettoyer et réparer les jeunes pieds crevassés et noircis.

Pour tous ces modèles de chaussures, l'artisan a ses formes de bois et ses patrons mais parfois il lui faut innover. Un infirme n'ayant pas de pied vient un jour trouver M. René Simard pour se faire fabriquer une paire de chaussures à sa mesure car il marche sur les genoux. Malgré son manque de connaissances en orthopédie, le cordonnier réussit quand même à chausser cet homme. Puis il doit inventer un habit très

3. Jutras, V.-P. *Cordonnerie domestique chez l'habitant*, dans *Bulletin de la Société du Parler Français au Canada*, volume XIII, 1914, page 27.

résistant pour que ceux qui travaillent dans les moulins à scie puissent se protéger de l'eau qui arrive inévitablement avec les billes de bois. Cet habit, consistant en une culotte avec bavette à l'avant, est réalisé à partir d'un cuir très épais. Enfin, il conçoit et monte des pantoufles doublées (fig. 4), parfois en mouton (fig. 5), des serviettes, des sacs d'école, des sacoches et même des gants de hockey.

Parallèlement à son métier de cordonnier, René Simard travaille aussi les attelages de chevaux et son banc de sellier en témoigne autant que lui:

«J'ai fait des harnais qu'ils n'étaient pas capables de faire dans les manufactures . . . tout à l'alêne comme ça.»

Lorsqu'un cultivateur possède deux ou trois chevaux, le cordonnier-sellier se déplace avec ses outils et son banc et va sept ou huit jours à domicile pour fabriquer et réparer des harnais. Ainsi, il confectionne des sellettes, des oeillères, des traits, des «cordeaux», des brides et même des bourrures de collier dans lesquelles il met du crin de cheval.

Malgré toute cette activité qui règne presque toujours dans sa boutique, il ne peut se résoudre à faire l'achat de grosses machines modernes pour augmenter sa production. Il est vrai qu'il abandonne la fabrication de la chaussure vers mil neuf cent cinquante-cinq, se contentant depuis lors d'effectuer des réparations pour les autres et de se confectionner des souliers et des pantoufles. Pour lui donc, les manufactures n'ont jamais été concurrentielles.

Du côté social, c'est un homme très affable, amateur de danse et de chanson. Il ne déteste pas, encore aujourd'hui, entonner une ancienne mélodie rappelant l'époque de ses amours. Il est aussi musicien à l'occasion, jouant à l'oreille de très belles pièces traditionnelles sur son harmonica. D'ailleurs, il lui est arrivé souvent de faire danser durant de longues veillées avec sa musique à bouche.

Malgré son attrait naturel pour la chanson, M. Simard ne se souvenait pas des paroles de la chanson de cordonnier que nous a chantée chez lui son beau-frère, M. François-Xavier Gagnon:

«C'était un p'tit cordonnier, (bis)
Qui faisait très bien les souliers. (bis)
Il les faisait si juste,
Il les faisait si drette;
Si drette, si juste, si drette,
Pas plus qu'il en fallait.

Quand il allait au cabaret (bis)
Sa chopinette il la prenait,
Sa chopinette il la buvait.
Il la prenait si juste,
Il la prenait si drette;
Si drette, si juste, si drette,
Pas plus que y en fallait.

Quand y arrivait à la maison, (bis)
Battait sa femme à coups d'bâton. (bis)
Il la battait si juste,
Il la battait si drette,
Il la battait si juste, si drette,
Pas plus qu'il en fallait.»

C'est le genre de chanson que nous transmet la tradition orale puisque M. Gagnon l'a apprise de sa mère «qui chantait tout le temps». Mais on ne faisait pas que chanter autrefois car on jouait, aux cartes et aux dames surtout. Les cartes, ça se passait au magasin en face de chez le cordonnier, alors que les dames avaient prédominance dans sa boutique. On l'arrêtait même de travailler, à l'occasion, pour improviser une petite partie car il était considéré comme un excellent joueur. Le meilleur moment cependant c'était le dimanche après la grand-messe alors qu'un groupe de mordus se retrouvait là pour s'affronter et même parier sur le dénouement de la partie des champions du jour.

L'artisan-cordonnier n'est donc pas exclusivement confiné à ses outils. Il n'en reste pas moins que son métier est très important pour lui et qu'il veut toujours faire les choses le plus parfaitement possible. À douze ans sur le marché du travail, René Simard se défend de vouloir mourir avec une chaussure en main, mais laissons-le nous donner un aperçu général de sa vie de cordonnier:

«C'est cette alène-là qui a élevé ma famille... On a eu quatorze enfants.»

DEUXIÈME PARTIE

Le milieu de travail

Le milieu de travail de l'artisan, c'est d'abord l'emplacement de sa boutique dans l'agglomération où il pratique, son entourage et l'accessibilité qu'il offre aux clients. C'est aussi l'aménagement intérieur de son atelier, la façon de disposer son équipement autour de lui pour pouvoir travailler rapidement et agréablement en tenant compte des restrictions d'espaces par exemple. Enfin, le milieu de travail c'est aussi l'annonce que fait l'homme de métier pour faire connaître son commerce, sa spécialité.

LA BOUTIQUE

Le cordonnier de Grandes-Bergeronnes s'installe dans l'une des plus anciennes maisons du village, située au centre même de l'agglomération. Au numéro 119 de la principale artère de circulation (la route 138, qui traverse la paroisse d'est en ouest), la demeure en question se trouve presque en face de l'église et du bureau de poste. La rue menant au quai, au centre civique et à l'aéroport, débouche aussi dans ce secteur. Le voisin de gauche tient une bijouterie et l'on rencontre une épicerie à seulement quelques maisons de là en remontant la côte.

Il y a donc là un regroupement d'activités et de services divers qui contribuent à satisfaire le caractère sociable du cordonnier puisqu'il peut rencontrer fréquemment beaucoup de ses concitoyens. Cela lui permet en outre de disposer facilement des services offerts par ceux qui l'entourent et enfin, cela rend son commerce très accessible à l'ensemble de la population bergeronnienne. Ceux qui demeurent dans le voisinage immédiat peuvent venir quand bon leur semble tandis que les autres, ceux qui restent sur une ferme à la limite du village, passent chez lui en venant à la poste ou à l'épicerie. D'ailleurs le cordonnier a généralement tendance à se fixer au centre d'un endroit fréquenté naturellement par toute une population. D'une part, cette tactique le favorise puisqu'il se rend accessible à beaucoup de gens et, d'autre part, cela facilite aussi grandement la tâche de la clientèle.

Au tout début de sa pratique, René Simard exerce ses talents dans une partie de sa maison qu'il a spécialement aménagée à cette fin. Mais la

famille augmente et l'espace intérieur se fait plus rare. C'est alors que vers les années 1938-1939, juste avant le déclenchement de la deuxième grande guerre mondiale, il décide de construire de ses mains un agrandissement d'importance, large d'une douzaine de pieds et longeant tout l'arrière de la maison, débordant même vers l'est (fig. 6). Fait intéressant à noter, il est allé lui-même couper les billots dont il avait besoin pour cette construction.

La nouvelle section de la résidence contient la boutique de l'artisan, la cuisine d'été ainsi qu'un endroit servant de remise et de descente à la cave. De forme rectangulaire avec un toit pratiquement plat, cet ajout au logis principal augmente sensiblement l'espace disponible pour la communauté familiale. De nombreuses ouvertures viennent fournir l'éclairage naturel à chacune des nouvelles pièces. Une porte donnant directement de la boutique vers l'extérieur rend le commerce beaucoup plus pratique pour l'artisan et ceux qu'il dessert.

La construction comme telle n'a rien de bien exceptionnel. Sur des fondations de ciment s'élèvent des murs de bois à claire-voie, recouverts de papier d'asphalte à l'extérieur. Les fenêtres, au nombre de quatre pour l'atelier, ont un châssis en bois, quatre carreaux de vitre et s'ouvrent à deux battants. Une cheminée de brique s'élève au coin nord-est et un tuyau métallique en termine l'extrémité supérieure.

À l'intérieur de l'atelier, des planches de bois servent de revêtement aux murs et au plafond. La peinture protectrice est de couleur verte, très pâle. Quant au plancher, il est recouvert d'un linoléum à motifs floraux et géométriques.

Dans cet espace d'environ douze par vingt pieds, M. Simard dispose le mobilier et l'appareillage nécessaires à son travail quotidien. (fig. 7) En entrant, à droite, le long du mur est, se trouve la plus récente machine à coudre qui date de 1945 environ et qui profite au maximum de la lumière du jour par son emplacement sous la fenêtre. Puis la cheminée qui monte dans le coin et, à sa gauche, la fournaise. Ces deux derniers éléments sont reliés par un tuyau de métal qui sert d'échappement à la fournaise. Le long du mur nord, entre les deux fenêtres, on peut voir l'autre machine à coudre qui date des années '20. Ensuite une armoire à tiroirs, fabriquée il y a longtemps par le frère du cordonnier, repose sur le sol. Ce joli petit meuble, dont les poignées sont sculptées dans le bois, faisait autrefois partie du banc de cordonnier et servait de rangement pour les clous, broquettes, rivets et autres petits éléments nécessaires à l'ar-

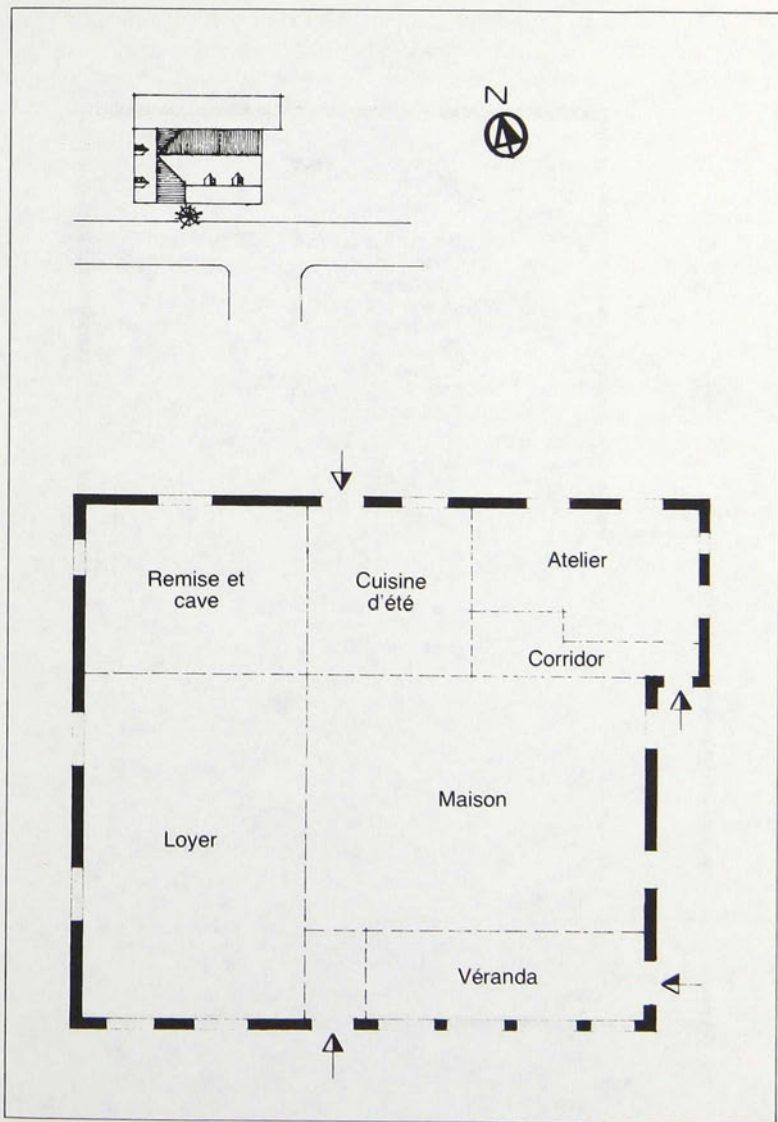


Figure 6. Plan de la maison Simard.

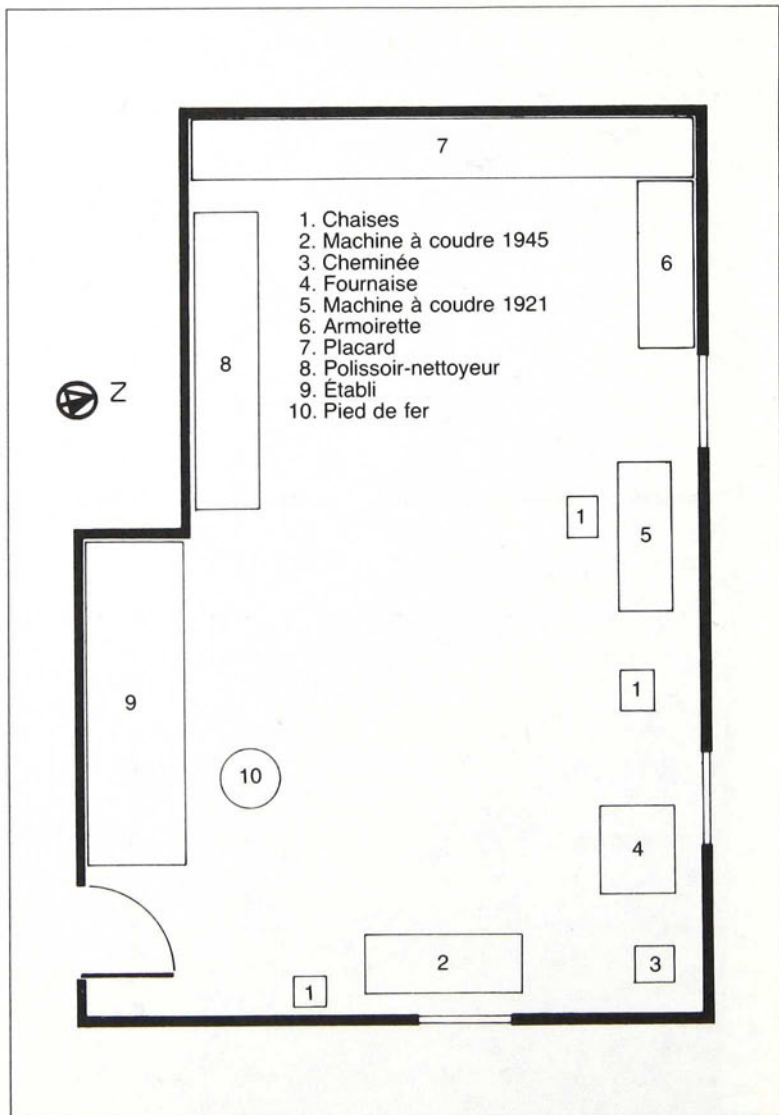


Figure 7. Aménagement intérieur de la boutique.

tisan. Un placard ou armoire de planchettes couvre ensuite tout le mur ouest. Enfin, le côté sud est occupé respectivement par la sableuse-polisseuse-nettoyeuse électrique mise au point par M. Simard et par l'établi devant lequel se trouvent les pieds de fer. Quelques chaises dispersées dans la pièce permettent au cordonnier et à ses clients et visiteurs de s'asseoir, l'un pour travailler et les autres pour faire un brin de causette.

Dans l'ensemble les espaces de rangement ne manquent pas. Le plus important est l'armoire ou le placard du mur ouest. Là on trouve la réserve de cuir, des formes de bois et d'autres matériaux nécessaires au travail, de même que certaines pièces réparées par le cordonnier. Une tablette sous l'établi divise cet espace en deux étages, soit une partie sur le plancher qui reçoit des chaussures à réparer et une autre partie sur la tablette pour ranger surtout les formes de fer de rechange pour les pieds de fer. La table de travail même soutient une grande partie de l'outillage à main comme les couteaux, alènes et perçoirs, tandis que les trois ou quatre minces tablettes qui la surplombent, servent à ranger divers contenants à oeilletons, rivets, broquettes, clous etc. Enfin, deux autres petites tablettes qui courent entre les fenêtres du mur nord, surplombent le doyen des moulins à coudre et supportent du fil et d'autres menus articles utiles.

Le cordonnier se déplace entre tous ces appareils et endroits de travail et de rangement pour remplir la commande de son client. Il va ainsi de l'établi au moulin, du moulin au polissoir, du polissoir au pied de fer et ainsi de suite jusqu'à ce que la réparation ou la confection soit complète. Le va-et-vient n'est cependant pas très intense puisque le tout est disposé de façon assez fonctionnelle autour de la pièce comme dans toute bonne cordonnerie.

Autrefois les allées et venues de l'artisan étaient encore moins nombreuses. Assis sur le banc bas, avec la plupart des outils sur la tablette qui complète ce banc, le petit pied de fer entre les jambes, le cordonnier ne se levait pratiquement jamais durant son travail. On dit ordinairement que le cordonnier d'autrefois travaillait assis et que celui d'aujourd'hui travaille debout. L'exemple le plus probant de cette affirmation est sûrement l'évolution du pied de fer. Celui de nos aïeux mesurait tout au plus deux pieds de hauteur et était visiblement conçu pour un travail en position assise alors que le pied de fer moderne est beaucoup plus haut et se marie bien avec l'établi. Certains cordonniers contemporains, voulant aller encore plus loin, ont même surélevé leur moulin à coudre sur une table spéciale leur permettant de faire leur couture en position debout.

Il est cependant une conséquence très importante du travail assis que tous les anciens cordonniers ont pu noter, et ce sont les douleurs à l'estomac et la digestion trop souvent difficile. Le fait de travailler assis et penché vers l'avant durant de longues heures chaque jour, en s'arrêtant à peine pour manger, a endommagé la santé de plusieurs artisans du cuir qui ont pratiqué leur métier de cette façon. Souvent, durant sa carrière, M. Simard délaisse la cordonnerie toute une saison pour pratiquer une autre activité. Cela est dû en partie aux nombreuses malaises causés par un travail assis trop prolongé.

L'ENSEIGNE

Heureusement le cordonnier revient assez vite à la chaussure. Dans un village où la population se connaît, tous sont au courant des changements d'état de chacun et on attend le moment propice. L'artisan n'a pas besoin de retirer son enseigne à chaque fois qu'il met le pied hors du village. Cette forme de publicité annonçant la situation de l'artisan n'a d'ailleurs pas la même signification à la campagne qu'en milieu urbain. En ville, on se sert de l'enseigne pour faire valoir une spécialité précise et pour désigner l'endroit exact du lieu de travail. Mais dans un village où chacun est au courant du travail du voisin, on sait où est la cordonnerie et quelle est la spécialité du maître des lieux.

On peut même supposer que l'enseigne, à la campagne, a une valeur beaucoup plus décorative qu'utilitaire, du moins en était-il ainsi autrefois alors que les gens se déplaçaient beaucoup moins qu'aujourd'hui. L'artisan le moins doué peut fabriquer l'enseigne de bon goût qui décorera le devant de sa boutique et annoncera la prospérité de son village. Il faut ajouter que le panneau indicateur, tout utile qu'il puisse être pour le passant dans le besoin, n'aidera pas nécessairement à monter une clientèle stable.

Lorsque René Simard se lance à son compte, il n'a rien pour annoncer sa pratique. Il se fie à la publicité de bouche à oreille. Ce n'est que beaucoup plus tard, après l'agrandissement de la maison, entre les années 1940 et 1950, qu'il s'adresse au fournisseur Lachance de Québec par l'entremise du voyageur de commerce, dans le but d'avoir une enseigne «avec une belle vitre». Bien entouré d'un cadre métallique doré et décoré de dents rondes, le panneau en question dont les dimensions approximatives étaient de l'ordre de 37,5 cm de longueur par 20 cm de hauteur, portait l'inscription suivante: «RENÉ SIMARD — CORDONNIER».

Écrites sur deux lignes, les lettres moulées de couleur jaune contrastaient sur le fond noir. La vitre protégeait contre la pluie et la neige qui auraient pu endommager le lettrage peint.

C'est au-dessus de la porte de la boutique, adossée au mur extérieur, que fut fixée l'enseigne. Elle y demeura longtemps, plus exactement jusqu'au moment où M. Simard commença à recevoir sa pension. À 70 ans, il pensait avoir atteint l'âge du repos. Dix ans plus tard cependant, on le sollicite encore pour recoller un talon, recoudre une fermeture-éclair et même . . . pour fabriquer des bottes sauvages.

De toutes façons, l'enseigne de cordonnier qui suscita tant de fierté à l'époque n'a plus grande importance aujourd'hui puisque M. Simard ne se souvient même plus de l'endroit où il l'a remise.

TROISIÈME PARTIE

L'outillage et le costume

L'OUTILLAGE

Le cuir, matériau relativement souple, peut, à la rigueur, se transformer à l'aide d'un minimum d'outils. Pourvu qu'on puisse découper et assembler les pièces, le travail du cuir peut s'accomplir.

Les fermiers, il n'y a pas si longtemps, possédaient presque tous une alêne, un tranchet et un pied de fer pour tout au moins entretenir leurs chaussures de semaine. Le cordonnier, de son côté, fabriquait des chaussures avec un outillage réduit, n'ayant pas toujours le capital nécessaire pour acquérir les dernières nouveautés dans ce domaine.

La période industrielle a apporté beaucoup de facilité au travail du cuir en fournissant un nombre impressionnant de machines modernes efficaces et rapides. Elle n'a cependant pas encore réussi à faire disparaître de la cordonnerie les outils de base dont nous parlions plus haut. Le marteau, l'alêne et le pied de fer ont toujours leur utilité pour le travail de la chaussure. En fait, l'industrialisation n'a même pas modifié l'aspect et le rendement des outils manuels du cordonnier depuis le début du siècle. Il faut cependant admettre que la fabrication artisanale d'instruments de travail pour le cordonnier est chose plutôt rare au pays: tout au plus peut-on mentionner les formes de bois et certains perçoirs.

Ce sont des grossistes établis dans les centres urbains qui distribuent, par l'intermédiaire de leurs voyageurs de commerce, toute la fourniture et l'outillage nécessaires aux cordonniers des campagnes.

Petit à petit, l'artisan qui avait débuté avec quelques instruments de travail seulement, augmente leur nombre. L'ensemble de cet outillage, qui porte le nom de *saint-crépin* en l'honneur du patron des cordonniers, prend donc de l'importance au fur et à mesure de la pratique.

René Simard, après au-delà d'un demi-siècle de pratique, possède maintenant un éventail représentatif de tous les outils qu'emploie habituellement le cordonnier-artisan. Il faut s'attendre par contre qu'à l'âge de 80 ans, M. Simard ait cessé de se moderniser depuis un certain nombre d'années. Son *saint-crépin*, que nous voyons plus en détail dans la

présente partie, comprend des outils de perforation, de percussion, de préhension, sécants, lisseurs, de râpage, de support, de mesure, des machines-outils et des bancs.

Les *outils de perforation* sont représentés par l'alêne, le pointeau, le passe-fil et les pinces à oeilletons. Ils servent à pratiquer des ouvertures par où il sera ensuite possible de lier des pièces de cuir ensemble.

L'alêne, (fig. 8) une aiguille métallique prise dans un manche de bois mesure en tout quelque quinze centimètres de longueur. Elle peut être courbe ou rectiligne et elle sert principalement à percer le cuir pour faire les coutures au ligneul. Si le cordonnier veut faire une couture à demi-cuir, c'est-à-dire qui ne traverse pas complètement toute l'épaisseur du matériau, il choisit de préférence l'alêne courbe. Par contre, s'il envisage une couture à plein cuir c'est la droite qu'il emploie.

La tige métallique de l'alêne se termine en pointe aplatie et les arêtes de chaque côté doivent être affilées souvent pour permettre une pénétration facile. Cet aiguisage se fait au tiers-point, une lime à trois faces, et c'est l'extérieur de la courbe qu'on aiguise pour l'alêne du même nom.

Le manche de l'alêne peut résister longtemps alors que la pointe doit se changer périodiquement à cause de l'usure entraînée par son emploi très fréquent.

Le poinçon ou pointeau (fig. 9) de cordonnier ressemble assez à l'alêne par son manche de bois terminé par une tige de métal. Cette dernière est généralement plus courte et aussi légèrement plus grosse, ce qui revient à dire qu'elle est plus résistante et qu'elle permet de transpercer du cuir plus épais tel celui des semelles de goudrier. Cet outil nommé «pégore» dans le langage populaire, tire probablement son nom de l'anglais «peg» qui signifie clou de bois associé au mot «out». Au reste «peg out» se traduit par piqueter, ce qui est une des fonctions du «pégore».

Lorsque le cordonnier ressemelle une paire de bottes, dans la civilisation traditionnelle, il fixe une semelle sous ces chaussures. Pour ce faire, il utilise en guise de clous des petites chevilles de bois qui gonflent au contact de l'eau pour assurer une plus grande solidité de la semelle. Mais il faut absolument perforer préalablement le cuir à semelle, le goudrier, pour entrer les chevilles de bois et c'est là le rôle du pointeau qu'on enfonce ici à l'aide d'un coup de marteau.

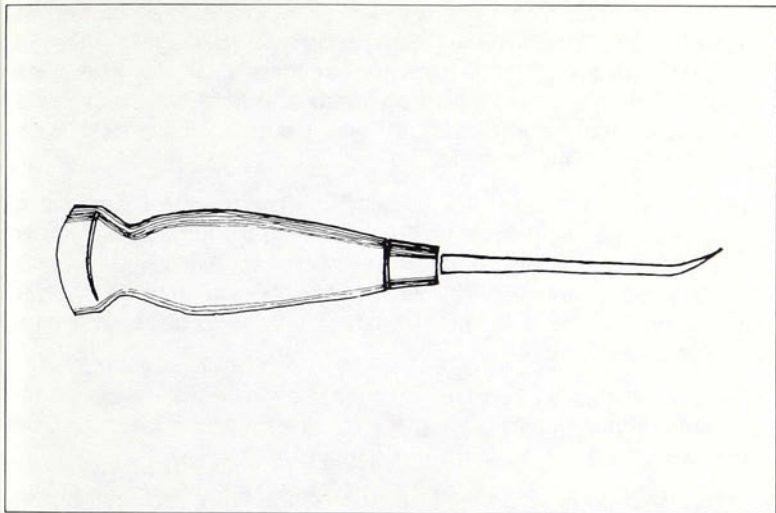


Figure 8. L'alène à pointe courbe, un outil de base du cordonnier pour les coutures artisanales.

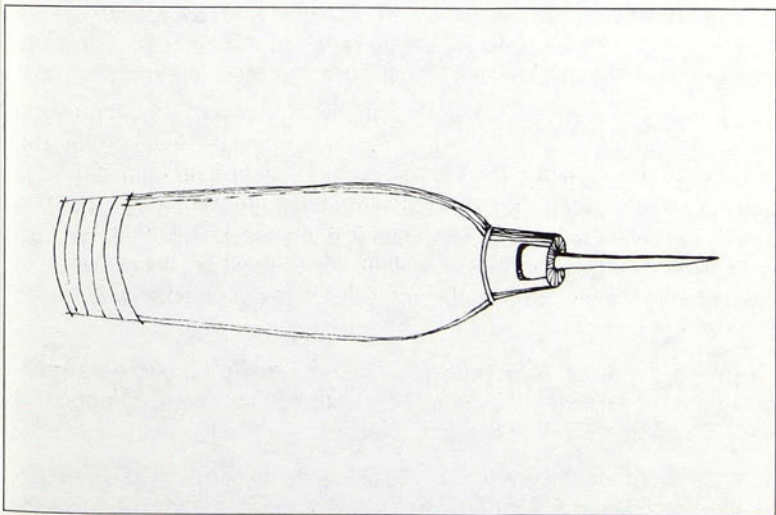


Figure 9. Le pointeau, pour perforer le cuir épais, le goudrier.

Le passe-fil (fig. 10) n'est autre chose qu'une aiguille de sellier dont la longueur excède 30 centimètres. Une poignée de bois retient la longue tige de métal percée d'un trou dans son extrémité. Le fil est passé dans cette ouverture puis on enfonce la tige dans la sellette ou la bourrure à coudre pour reprendre le fil de l'autre côté. Cet outil fait plutôt partie de l'équipement du bourrelier-sellier.

La pince à oeillets (fig. 11) est un outil qui prend la forme d'une pince et dont le rôle est de pratiquer une perforation assez large pour y placer un oeillet de métal. D'une construction entièrement métallique, cet outil porte aussi le nom de découpoir à l'emporte-pièce ou de pince-révoluer lorsqu'il comporte une table rotative dotée de plusieurs pointes de dimensions différentes.

La catégorie des *outils de percussion* n'est pas aussi variée que la précédente. On y retrouve principalement le rivoir et le marteau qui sert, comme on peut s'y attendre, à de nombreux usages.

Le mécanisme du rivoir ou riveur à oeillets (fig. 12) a reçu son brevet au début du siècle chez nos voisins du sud. Nos cordonniers l'utilisent pour compléter le travail du découpoir à l'emporte-pièce. Lorsque l'oeillet métallique a pris sa place dans l'ouverture, on se sert de ce rivoir pour aplatir l'extrémité intérieure de l'oeillet, de façon à le rabattre sur le bord de la pièce de cuir assujettie. C'est en abaissant la poignée que le travail percutant des mâchoires s'effectue sur l'oeillet à refermer.

Le marteau (fig. 13), quant à lui, n'a rien de bien spécial bien qu'il soit conçu pour répondre à une foule de besoins du métier. Il est formé d'un manche de bois et d'une tête d'acier ronde et plate à un bout, soit celui dont on se sert le plus souvent, tandis que l'autre extrémité, la panne arrière, est pleine (sans arrache-clous) et sur le sens horizontal. Cet outil sert principalement à enfoncez les clous, les broquettes, les chevilles de bois, à battre les coutures, à aplatir les plissages, à pousser la forme de bois dans le cuir etc.

On entend, par *outils de préhension*, ceux qui servent à prendre les matériaux pour les arracher, les étirer. Sont compris dans cette catégorie, la pince coupante devant et la pince à tendre.

La pince coupante devant (fig. 14) est celle dont les mâchoires se rejoignent perpendiculairement aux manchons. Nommée «arrache-braquettes» dans la nomenclature populaire, elle sert surtout à extraire les bro-

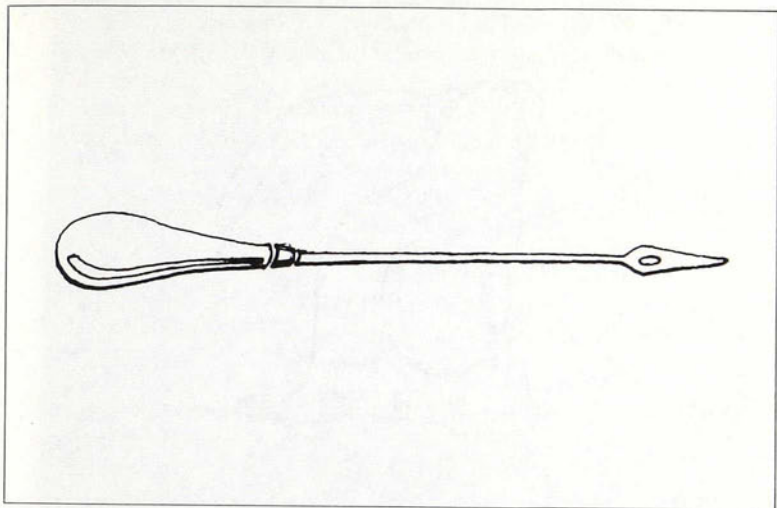


Figure 10. Le passe-fil, utilisé surtout par le sellier dans les bourrures, les sellettes, etc.

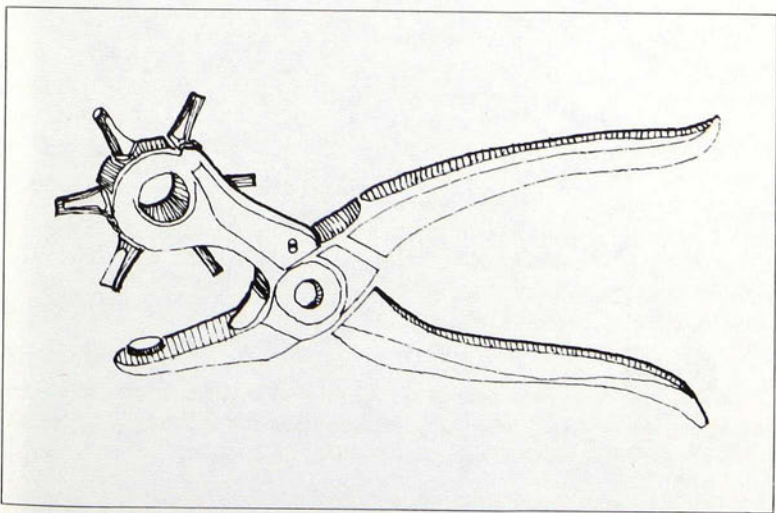


Figure 11. Le découpoir à l'emporte-pièce ou pince à oeillets sert à pratiquer dans le cuir des ouvertures circulaires de différentes dimensions.

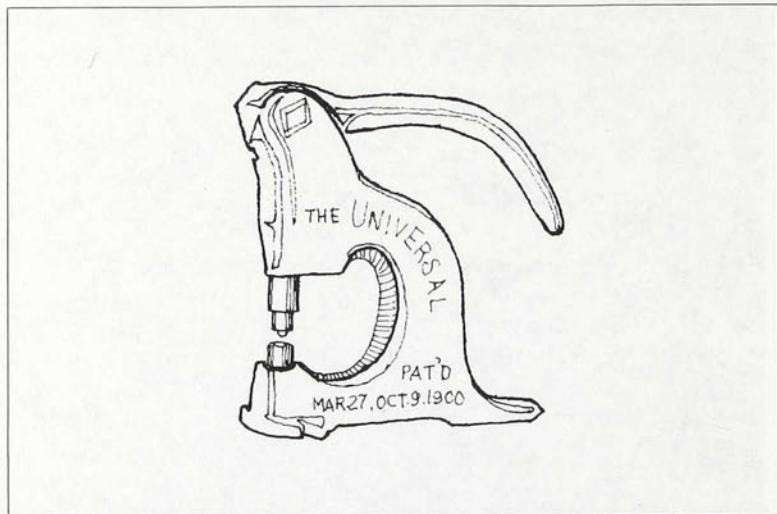


Figure 12. Le rivoir avec lequel on referme les oeillets.

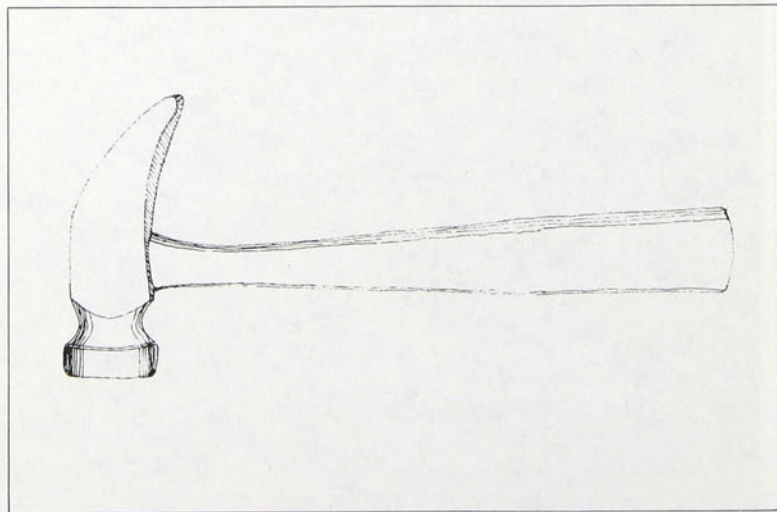


Figure 13. Cet outil de percussion, le marteau, répond à une foule de besoins en cordonnerie.

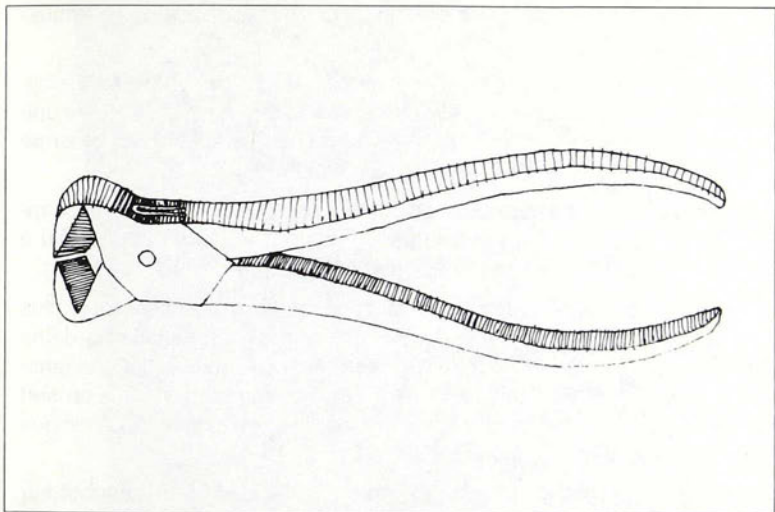


Figure 14. La pince coupante devant, pour arracher clous et broquettes.

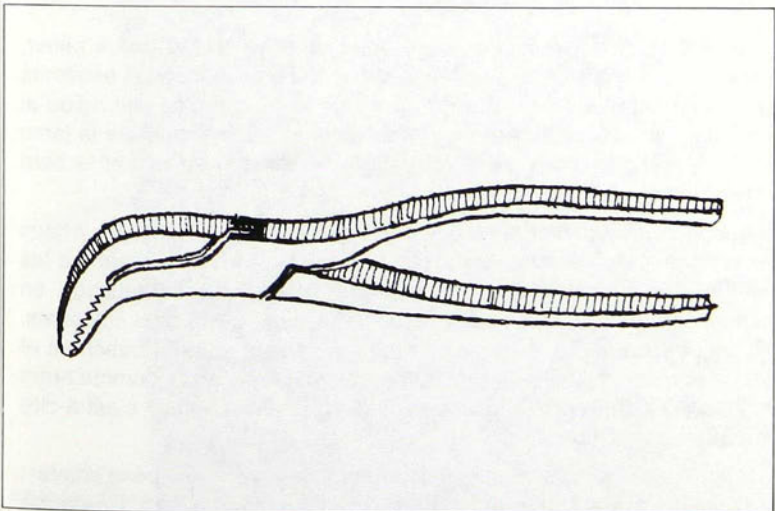


Figure 15. On étire le cuir sur la forme à l'aide de la pince à tendre.

quettes et les petits clous principalement lors des réparations de chaussures. On l'utilise à la façon d'un levier.

La pince à tendre (fig. 15) est un outil de plus de 20 centimètres de long, dont se sert le cordonnier pour étirer le cuir sur la forme lorsqu'il monte une chaussure. L'intérieur de la courbe de la mâchoire s'appuie sur la forme pour pouvoir tendre le cuir pris entre les mâchoires.

Les *outils sécants* sont ceux que l'on utilise pour couper, découper ou trancher le cuir. On y retrouve le couteau simple ou tranchet, le couteau à goudrier, la gouge à cuir et les vastringues à semelles et à cambrure.

Le tranchet (fig. 16) ou couteau de cordonnerie est probablement le plus important de toute cette série, ou du moins le plus utilisé. Long d'une vingtaine de centimètres en tout, il est formé d'un manche et d'une lame d'acier très mince. Ses fonctions sont très nombreuses et on s'en sert principalement pour trancher, sectionner, égaliser et raser le cuir ainsi que pour couper le fil et le ligneul.

L'artisan se doit d'affiler très fréquemment la lame de son tranchet sur une pierre douce pour avoir toujours le rendement maximum de cet outil sécant. Mais il faut également savoir que le découpage du cuir exige un couteau à la coupe rude et que pour y parvenir le cordonnier aiguisé la lame «vers l'extérieur» seulement.

Le couteau à goudrier (fig. 17), qui porte aussi le nom d'outil à rainer, possède les mêmes caractéristiques que le tranchet, sauf que l'extrémité de la lame est recourbée. Il sert à travailler le goudrier, ce cuir rigide et épais employé pour confectionner les semelles, et si le bout de la lame est recourbé, c'est pour éviter d'attaquer l'empaigne en rasant le bord de la semelle.

La gouge de cordonnier (fig. 18) ou gouge à cuir sert à abolir les arêtes des rebords de pièces de cuir, c'est-à-dire pour les arrondir comme les rebords des semelles par exemple. On l'utilise aussi beaucoup en sellerie, pour travailler les harnais et de façon générale dans le cuir épais. Cet outil est composé d'une lame creusée en canal à bout tranchant et courbe et d'une poignée de bois. On retrouve «abat-carré» comme autre nom pour cet outil dont la fonction est de chanfreiner le cuir, c'est-à-dire d'en abattre les angles.

Les deux vastringues sont mieux connues sous le nom de «poke shave», de l'anglais spoke shave qui signifie rasoir ou plane à rais. Ces outils métalliques d'une vingtaine de centimètres de longueur sont composés

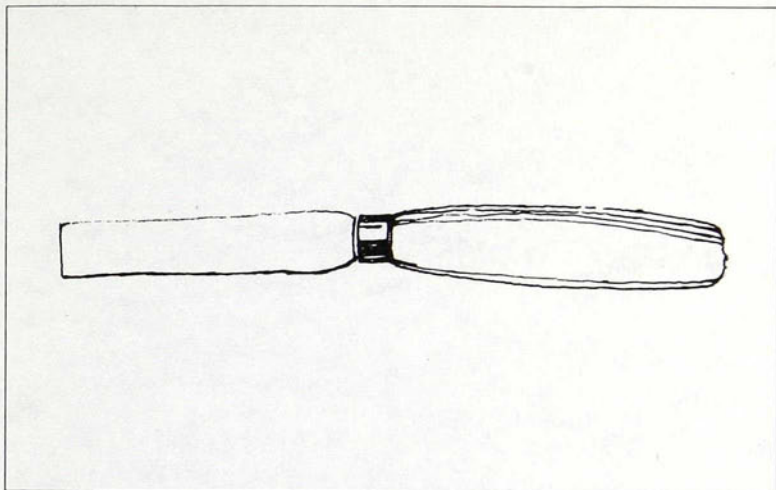


Figure 16. Le couteau du cordonnier, qui porte le nom de tranchet, est le plus utilisé des outils sécants du cordonnier.

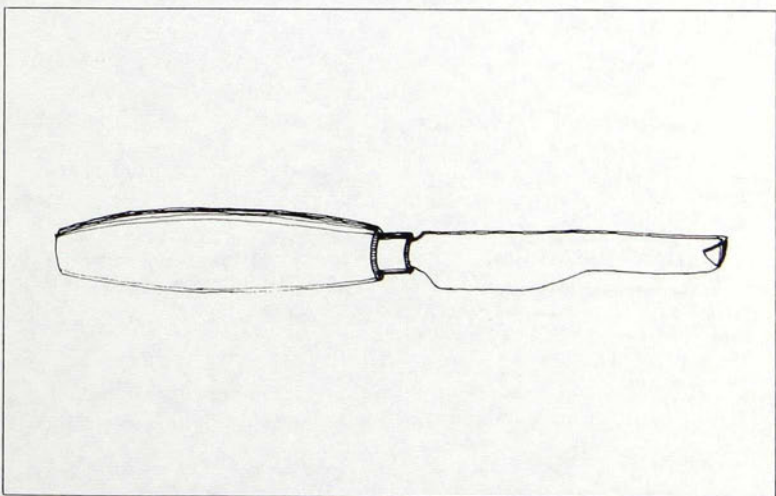


Figure 17. Ce couteau à lame mince et à bout recourbé trouve son utilisation dans le travail du cuir à semelle, le goudrier.

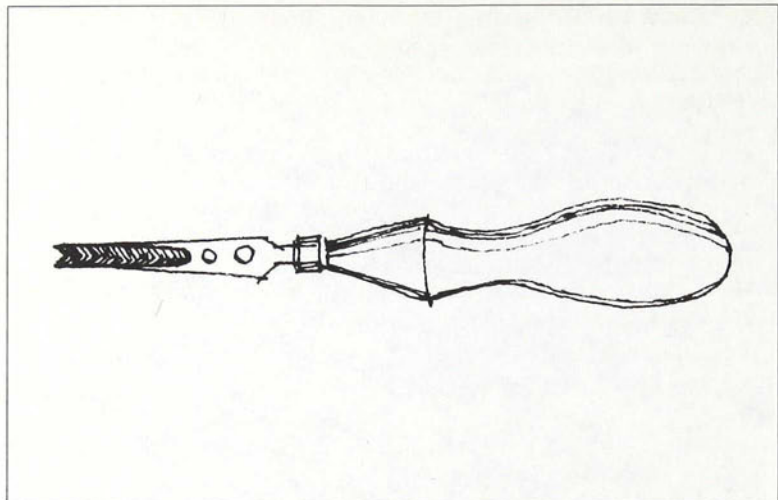


Figure 18. La gouge avec laquelle l'artisan arrondit le bord des pièces de cuir épais.

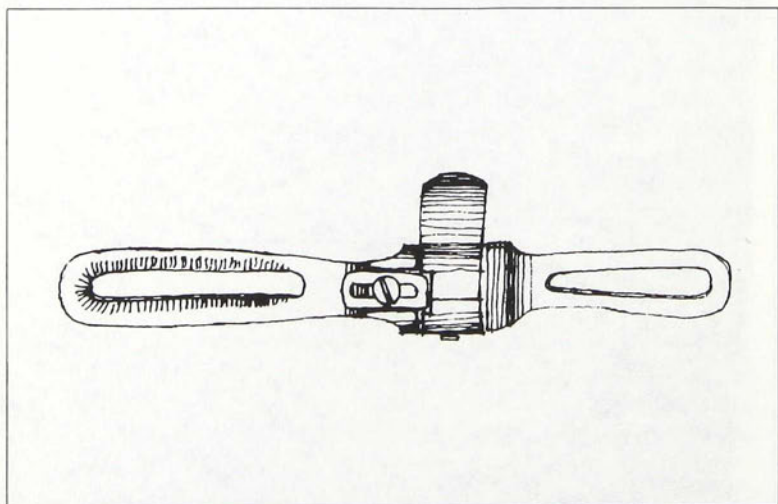


Figure 19. Pour égaliser le rebord des semelles, rien de tel qu'un coup de vastringue à semelle.

d'une lame centrale encadrée de deux poignées, d'où leur nom parfois de couteau à deux manches. La vastringue à semelle (fig. 19) est utilisée pour égaliser et amincir le bord de la semelle d'une chaussure alors que la vastringue à cambrure (fig. 20) sert principalement à creuser dans la semelle la partie en arc de cercle, la cambrure.

Les *outils lisseurs* regroupent ceux qui servent à polir le cuir après l'avoir travaillé d'une autre façon. On ne retrouve ici que le polissoir de talon (fig. 21) et le polissoir à semelle. Le premier est utilisé surtout pour lisser le rebord des talons de goudrier des chaussures qu'on vient de fabriquer mais ce n'est pas là sa seule utilisation puisque le cordonnier l'emploie d'une façon générale pour polir le cuir surtout au niveau d'un assemblage neuf, d'une couture au ligneul par exemple.

Le polissoir à semelle (fig. 22), pour sa part, sert strictement à lisser le rebord des semelles que le cordonnier veut livrer à son client. C'est une chaussure neuve qu'il vient de confectionner ou un soulier dont il a changé la semelle.

Les *outils de râpage* ne sont pas nombreux. Il s'agit d'instruments servant à enlever des surplus de matériaux par l'usure ou plus simplement pour le nettoyage de chaussures ou de matériaux.

Le premier de ces outils connaît plusieurs dénominations. La râpe à tête mobile, ou râpe à «braquette» de bois, ou tire-pousse (fig. 23) est employé pour enlever l'excédent des chevilles de bois et pour les river à l'intérieur des chaussures. Mesurant cinquante centimètres de longueur, elle est constituée d'une poignée de bois, d'un long manche de métal qui permet d'aller au fond d'une chaussure haute et d'une tête mobile qui suit aisément le fond et dont les aspérités d'une de ses faces se chargent de river les chevilles de bois qui émergent de la semelle.

L'autre instrument de cette catégorie est un grattoir (fig. 24) ou, comme dit le cordonnier, une gratte à semelle. Cette dernière sert d'une part à nettoyer les chaussures avant la réparation et, d'autre part, à étendre la colle sur des semelles neuves qu'on veut fixer à la chaussure. Elle est formée d'une poignée de bois et d'un manche au bout duquel est fixée perpendiculairement la gratte. Celle-ci, en métal comme le manche, mesure 5 centimètres de large et est dentelée sur un de ses tranchants. On peut aussi mentionner les différentes limes et pierres à aiguiser qu'on utilise très fréquemment pour affûter les outils qui en ont besoin, pour amincir le rebord d'une pièce de cuir, pour agrandir une ouverture etc.

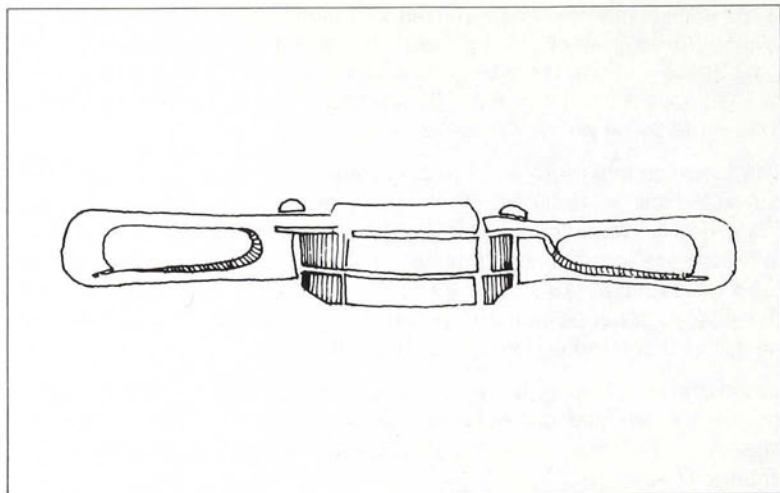


Figure 20. La vastringue à cambrure creuse cette partie en arc-de-cercle à même la semelle.

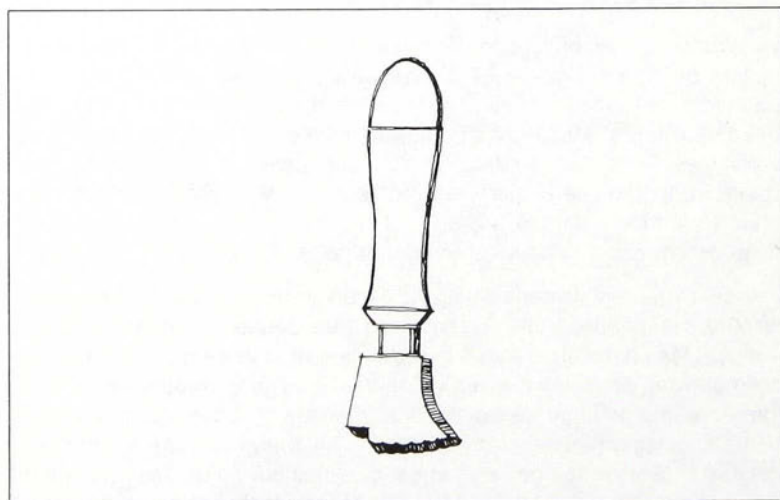


Figure 21. Le polissoir de talon tire son nom du fait qu'il servait surtout, à l'origine, à lisser le rebord de cette partie de la chaussure, mais le cordonnier s'en sert aussi très fréquemment pour polir des coutures, plissages, etc.

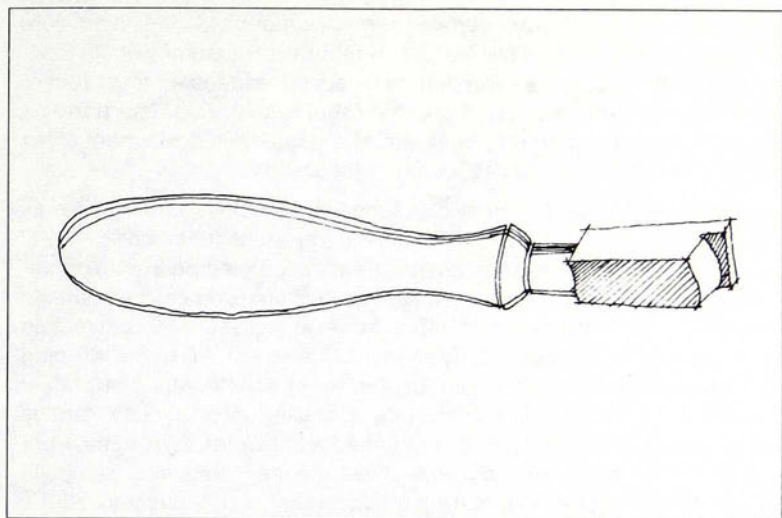


Figure 22. Cet autre polissoir sert à la finition du rebord de la semelle.

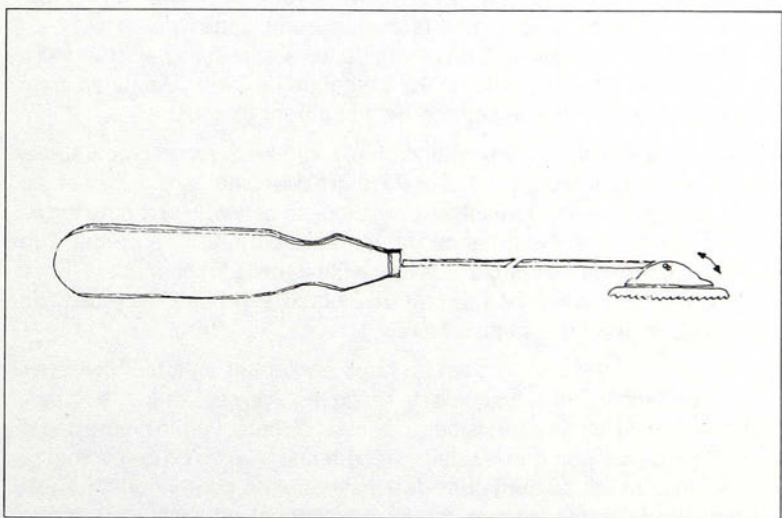


Figure 23. La râpe à tête mobile rive les chevilles de bois par l'intérieur de la chaussure.

Parmi les *outils de support*, certains servent surtout à la confection alors que d'autres peuvent être utilisés lors de réparations comme pour la fabrication. Les formes de bois, par exemple, sont destinées en tout premier lieu à soutenir la naissance d'une chaussure neuve. Pour leur part, les pieds de fer, la planche de pin et le plat à broquettes deviennent utiles indifféremment pour la confection ou la réparation.

Les pieds de fer (fig. 25) sont ces supports constitués d'une base qui retient une tige verticale au bout de laquelle s'ajustent des pièces de métal en forme de pied. On entre la chaussure dans ce pied pour pouvoir travailler ou réparer le talon et la semelle. Le plus vieux de ces instruments possédé par M. Simard date du début du siècle. Il mesure 60 centimètres de hauteur et huit pièces de grandeurs différentes en forme de pied peuvent s'y ajuster. L'autre, plus récent, a été acheté vers 1945. Il est plus haut et permet à l'ouvrier de travailler debout. Les formes métalliques ne s'ajustent pas de la même façon sur les deux tiges. Pour le plus vieux, les formes ont une ouverture dans laquelle s'emboîte l'extrémité de la tige alors que c'est pratiquement le contraire pour l'autre pied de fer, puisqu'une partie des formes de fer entre dans une cavité au bout de la tige pour les retenir en place.

Les formes (fig. 26) sont des objets de bois ayant l'apparence d'un pied, sur lesquels le cordonnier monte la chaussure qu'il fabrique. Il faut bien sûr posséder tout un éventail de paires de formes de bois pour répondre aux exigences de n'importe quelle grandeur de pied. De là on peut même considérer la forme comme un instrument de mesure.

Nos ancêtres sculptaient eux-mêmes leurs formes dans un bloc de bois franc. Avec leur couteau, ils taillaient la forme d'un pied dans le bois et, en arrondissant bien le bout avant, ils pouvaient se servir de la même forme pour les deux pieds. Cette façon de procéder dura jusqu'à ce que l'industrie s'empare de ce marché. La forme industrielle fut cependant livrée en deux parties, soit le pied et le cou-de-pied, de sorte que l'extraction de cet outil de support devint plus facile.

Le plat à broquettes (fig. 27) est un large contenant en fonte, divisé en huit compartiments dans lesquels on range les clous et broquettes à cordonnerie de différentes dimensions. Cet objet du saint-crépin n'offre pas le même type de support que les deux précédents, bien qu'on doit admettre que sa fonction est de supporter des matériaux de cordonnerie. Le plat à «braquettes», comme on le nomme généralement, est monté sur un pied unique et pivote autour de cet axe.

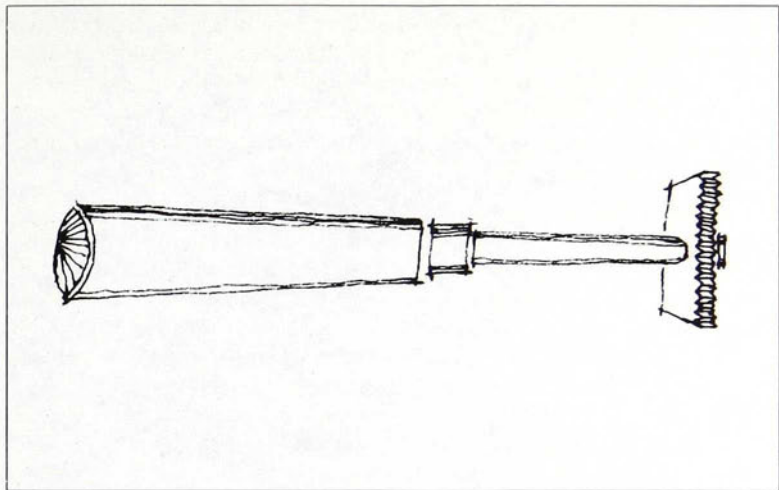


Figure 24. Le grattoir, aussi utile pour nettoyer des chaussures à réparer que pour étendre la colle sur une semelle.



Figure 25. C'est sur un support comme celui-ci, que l'on nomme pied de fer, que le cordonnier travaillera les semelles le plus aisément.



Figure 26. Forme de bois de facture industrielle, sur laquelle on monte la chaussure.

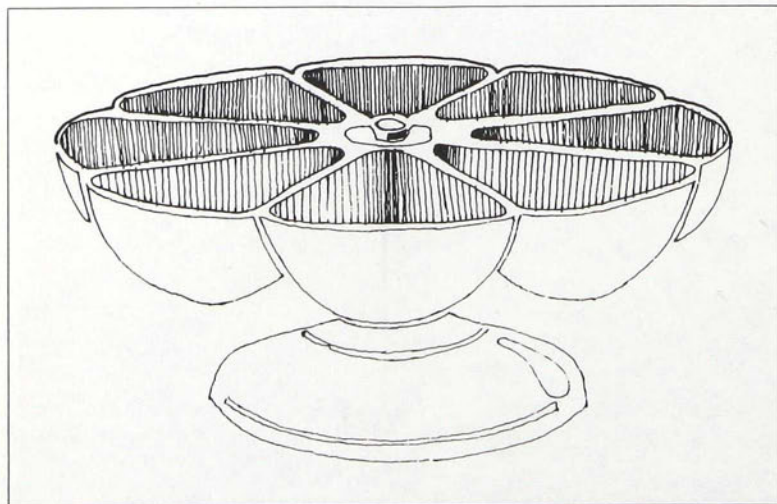


Figure 27. Le plat à brochettes comprend 8 compartiments et pivote autour d'un axe central pour desservir le cordonnier.

La planche de pin est le support sur lequel l'artisan coupe son cuir. L'expérience semble avoir démontré que le pin est l'essence de bois la plus propice à ce travail. Les fibres du bois de pin sont juste assez rigides et serrées pour permettre à la lame du tranchet de glisser sans s'ébrécher ni même abîmer sa coupe. La planche de M. Simard lui sert d'établi portatif puisqu'il la pose sur ses genoux pour tailler le cuir et pour quelques autres travaux. Cela vient en partie du fait qu'il est un de ces artisans ayant pratiqué surtout en position assise. Les cordonniers en général gardent la planche de pin sur un établi.

Si l'on excepte le compas et la règle dont l'artisan fait usage pour prendre et reporter des dimensions, les autres *outils de mesure* que l'on retrouve chez lui ont une double fonction.

C'est le cas du calibre à réglette graduée (fig. 28) qui, en plus de mesurer la bande de cuir à tailler, fait aussi le découpage si on lui ajoute à l'endroit prévu une lame de couteau. Bien que ne possédant pas de lame tranchante en soi, cet outil porte parfois le nom de couteau mécanique, en particulier dans les catalogues de cordonnerie-sellerie. Cet outil qui prend l'allure d'un pistolet est utile pour trancher des bandes de la largeur d'un

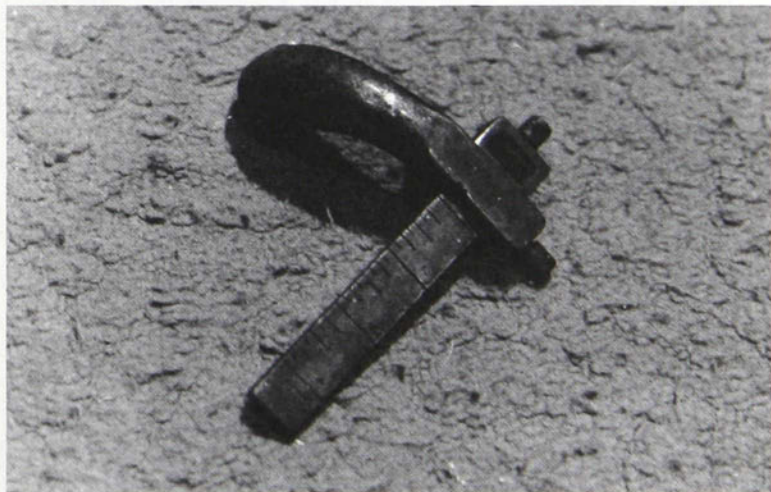


Figure 28. Le calibre à réglette graduée, auquel on fixe le tranchet, servira à découper le cuir épais en bandes.

lacet ou de celle d'une sangle d'attelage. La règle transversale est mobile et s'ajuste selon la largeur de cuir à couper.

Le compas à marquer (fig. 29), pour sa part, trace une ligne parallèle à une distance prévue du rebord d'une pièce de cuir. C'est en quelque sorte le trusquin du cordonnier. La ligne ainsi faite sert d'abord à guider l'artisan pour qu'il réalise une couture bien droite mais comme elle est en réalité une rainure dans la chair du cuir, la couture s'insère dans cette cavité qui lui sert de protection par la suite. Le côté de l'outil qui trace la ligne est terminé en lame tranchante recourbée. Pour l'ajustement l'artisan éloigne ou rapproche les pattes du compas à l'aide d'une vis. Cet outil est employé le plus souvent pour le cuir à harnais, c'est-à-dire en sellerie.

La forme à forcer les chaussures (fig. 30) sert, elle, à changer les mesures plutôt qu'à les calculer de façon précise. C'est une pièce de bois, façonnée à l'image d'un pied, d'où émerge une longue vis. Lorsqu'on actionne la vis dans le sens de la rotation solaire, elle entre plus avant à l'intérieur du pied de bois. Celui-ci, tranché en son milieu dans le sens de la longueur, s'ouvre alors graduellement en deux parties vers l'avant puisque les deux morceaux du pied ne sont reliés qu'à l'arrière. L'action de cet instrument dans une chaussure trop étroite est de forcer le cuir à s'étirer.

Un élément complémentaire s'ajoute à cette forme lui donnant presque une envergure médicinale. Le «piton pour les cors», comme on le désigne à Grandes-Bergeronnes, est une petite pièce en forme de coupole oblongue sur le dessus et possède une cheville en-dessous. Cette dernière s'insère dans des cavités pratiquées aux endroits critiques sur la forme à forcer. Une fois dans la chaussure, le «piton» agrandit le cuir du soulier à l'endroit du cor ou de l'oignon sur le pied du client.

L'artisan-cordonnier Simard possède en plus deux sortes de *machines-outils* qui le secondent dans son travail quotidien. On ne peut parler de modernisme excessif par contre, puisqu'il s'agit de machines à coudre ne fonctionnant même pas à l'électricité et d'un polissoir-nettoyeur qu'il a lui-même mis au point.

La plus ancienne des «Singer», le modèle 29K2 (fig. 31) doit dater d'au-delà de 55 ans puisqu'il la possède depuis le début de sa pratique. C'est encore la plus utilisée, bien que vers 1945 il fit l'acquisition du modèle 29K71 qu'il affecta à d'autres tâches. En effet, il confectionna une tablette de bois, ajustable à ce nouveau modèle, dans le but d'y étendre de plus

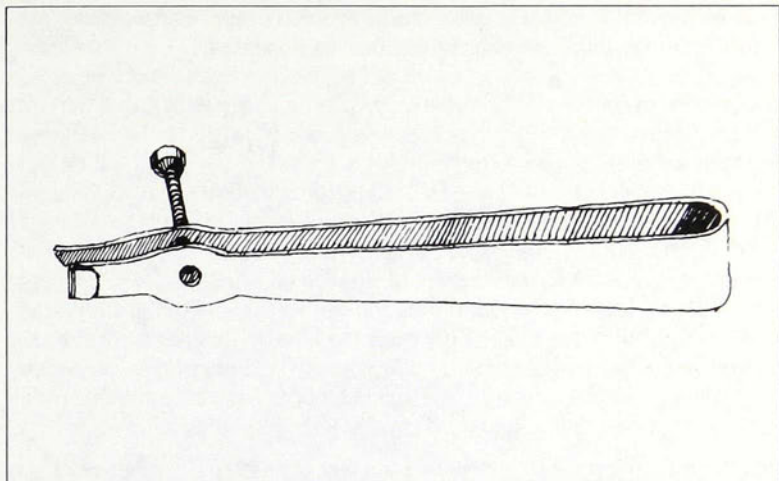


Figure 29. Pour tracer une ligne bien parallèle, on ajuste d'abord le compas à marquer à l'aide de la vis.

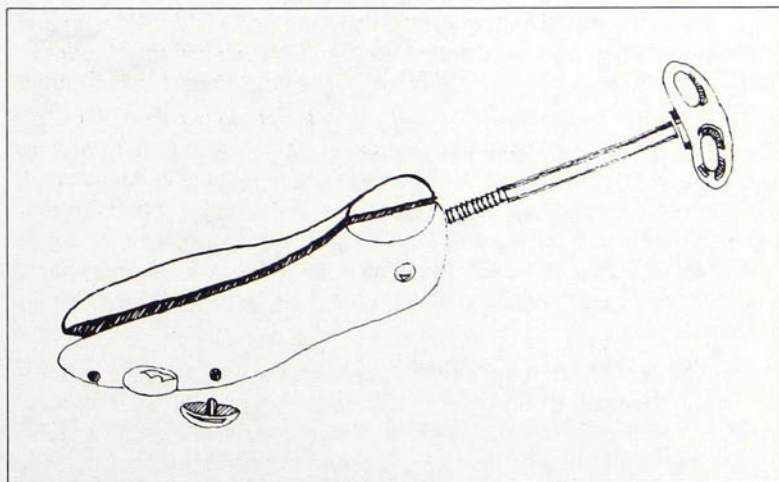


Figure 30. La forme à forcer oblige une chaussure trop étroite à s'élargir et le «pilon pour les cors» s'ajuste aux endroits critiques de la forme pour pratiquer un renflement plus prononcé dans le cuir.

grandes pièces de cuir pour la couture. Les deux moulins à cordonnerie possèdent une large pédale et c'est ni plus ni moins que l'agitation pédestre de l'artisan qui les actionne. Mais comme toutes machines, elles demandent un minimum d'entretien. Des pièces se brisent inévitablement et leur remplacement n'est pas toujours facile à cause de l'ancienneté de l'appareillage. La courroie d'entraînement a, par exemple, fait défaut sur la plus vieille machine et M. Simard l'a remplacée par deux lacets de babiche reliés bout à bout et chose curieuse, ce système semble supérieur à l'original. Quant aux aiguilles, l'élément qui est peut-être le plus susceptible de se briser, il est relativement facile de s'en procurer mais leur coût est passé de quatre à cinquante cents depuis les vingt-cinq dernières années. C'est une des raisons qui pousse notre cordonnier à considérer les machines électriques comme «bonnes à rien». Selon lui, la vitesse de la machine ne permet pas à l'artisan de la stopper assez rapidement pour replacer le cuir et éviter les bris d'aiguille trop fréquents.

L'autre type de machine-outil qu'on peut voir et entendre chez ce cordonnier est le polissoir-nettoyeur (fig. 32). Ce dernier est composé de tréteaux qui soutiennent un arbre autour duquel sont fixés des brosses et des disques de pierre et de bois. Un petit moteur électrique transmet ensuite par courroie le mouvement de rotation à l'arbre, qui ainsi fait tourner brosses et disques. La brosse brune et la noire permettent le polissage des chaussures tandis que les disques en pierre ou recouverts de papier-émeri sont utilisés à des fins d'affûtage, de nettoyage et d'amincissage.

Ainsi se termine cet inventaire rapide de l'outillage du cordonnier. On ne pourrait cependant délaissier le saint-crêpin en oubliant de faire état de deux biens mobiliers propres à cette catégorie d'artisans traditionnels. Il s'agit en l'occurrence des *bancs*, celui du cordonnier (fig. 33) et celui du sellier (fig. 34). Ces deux formes de siège permettent de reprendre et d'appuyer l'hypothèse déjà formulée concernant le travail assis d'autrefois comparativement à celui d'aujourd'hui qu'on effectue plutôt en position debout.

Le banc du cordonnier a été construit par son frère il y a au-delà de 45 ans. Il est composé d'une chaise au fond percé et d'une tablette à sa droite. Sur cette dernière était fixée, au début, une petite armoire à tiroirs dans lesquels on rangeait les clous, brochettes et rivets à cordonnerie. Par la suite, cette armoire fut enlevée pour faire place à la seule tablette entourée d'un rebord. Le cordonnier y place non seulement quelques petits contenants de clous, mais aussi la plupart des petits outils à main

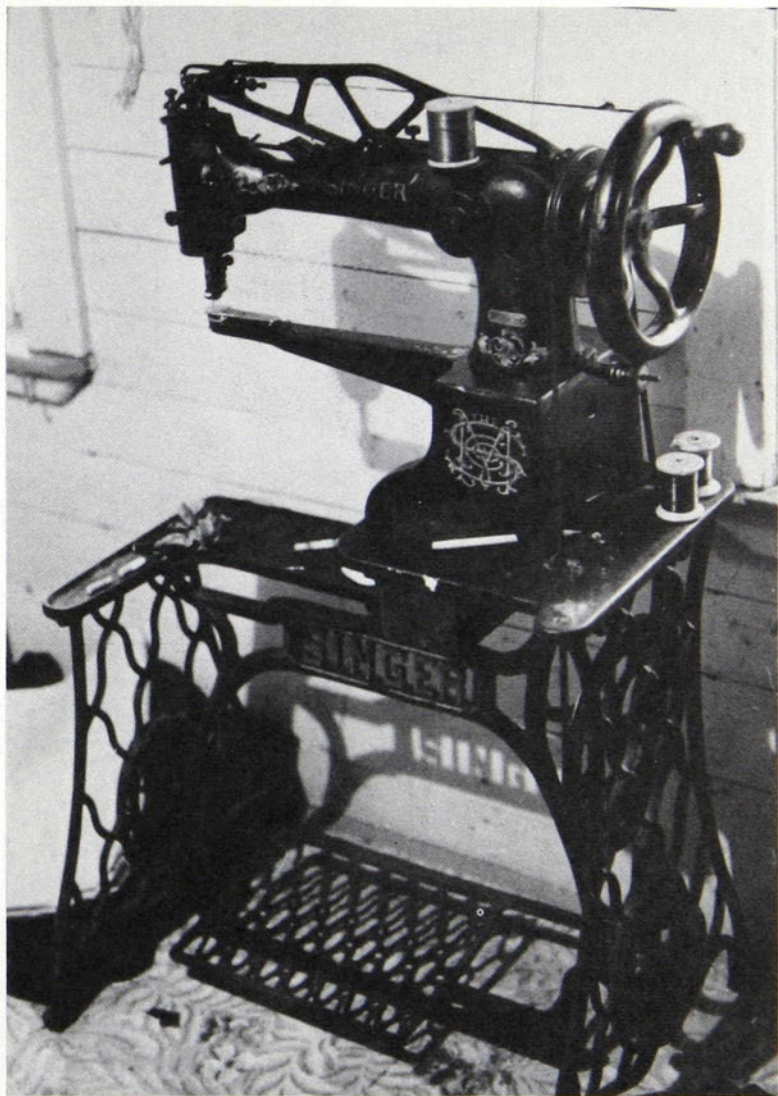


Figure 31. Depuis près de 60 ans, cette machine à coudre sert M. Simard dans sa cordonnerie.

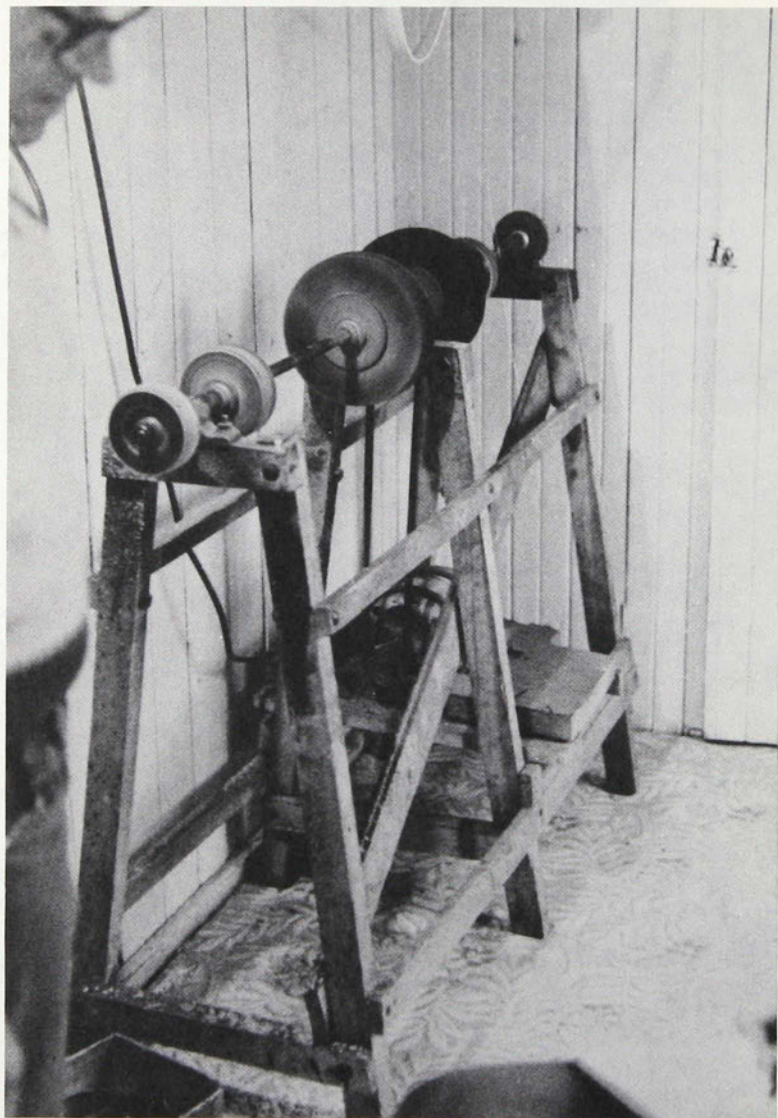


Figure 32. Il a construit lui-même le polissoir-nettoyeur, sa machine-outil la plus moderne.

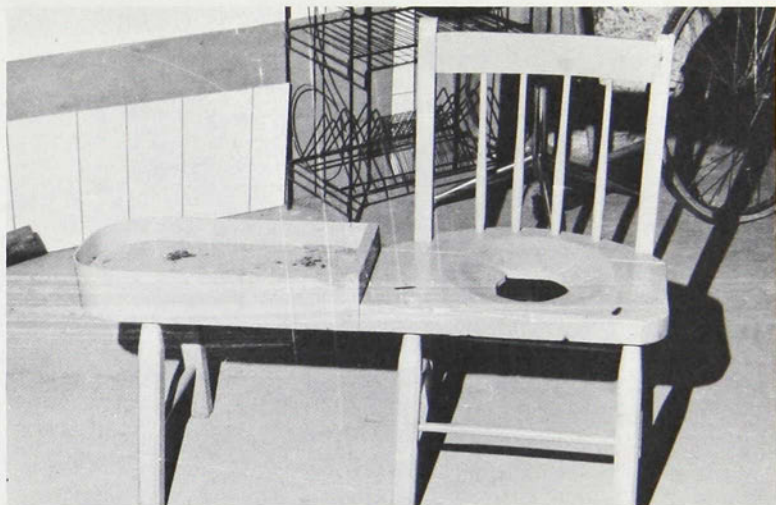


Figure 33. Le banc de cordonnier a la forme d'une chaise dont le siège, percé, se prolonge vers la droite en une tablette servant à supporter les outils usuels de l'artisan.



Figure 34. Le banc de sellier est un chevalet muni d'un étau de bois qu'on ajuste avec le pied.

qu'il emploie régulièrement: tranchet, marteau, pierre douce, pinces à tendre, etc.

Le banc de sellier est plus récent que le précédent. Il a été façonné vers 1940 par l'artisan lui-même qui en avait vu un semblable chez un confrère. Il est composé d'un siège et d'un étau, le tout en bois. Il faut s'y asseoir à cheval afin d'actionner la pédale qui commande le mécanisme des deux grandes mâchoires de l'étau. Pris dans cette presse, le cuir devient alors plus facile à travailler pour le cordonnier-sellier.

La mise au point de ce banc-étau a vraisemblablement eu pour but de remplacer les «serres» des ancêtres. Ce dernier objet, composé de deux grandes mâchoires de bois qu'on resserre avec une cheville en bois elle aussi, était l'étau que les cordonniers et les selliers du siècle dernier tenaient entre leurs jambes pour réaliser les coutures à plat. L'étau a simplement été monté sur un chevalet et on lui a ajouté un mécanisme de pédale pour remplacer la cheville et pour faciliter le travail de l'artisan. René Simard pour sa part, possède les deux types de bancs, mais ne s'en sert pas vraiment. Il les garde plus comme souvenirs qu'il va léguer à ses enfants que comme objets pratiques.

LE COSTUME

Les pièces de vêtement directement reliées au métier de cordonnier entrent probablement à l'intérieur du saint-crêpin. Nous avons cru préférable cependant, d'en faire une brève présentation à l'extérieur du contexte des outils. Cela permettra de mieux dégager le rôle de protection joué par ce costume précis. Cette protection se révèle d'emblée très utile pour les vêtements mais aussi et surtout pour préserver l'épiderme au niveau des mains. Le cordonnier se pare donc de gants et d'un tablier pour remplir la plupart des travaux que lui commande sa fonction d'artisan du cuir.

La pièce vestimentaire destinée à servir de protecteur pour la main porte le nom populaire de gant bien que la véritable appellation française devrait être paumelle, manique ou manicle, en raison de sa conformation physique. D'ailleurs, le vocabulaire de la cordonnerie, en France, veut que «parler manique» soit synonyme de «parler métier».¹

1. Feller, Paul et Tourret, Fernand. *L'outil, dialogue de l'homme avec la matière*, ed. Albert de Visscher, Belgique, 1970, page 214.

La paumelle du cordonnier (fig. 35) est fabriquée à partir d'une bande de cuir de dix centimètres de large dont les deux bouts réunis et cousus ensemble forment un cylindre dans lequel passe la main. Une ouverture pratiquée ensuite dans le côté permet de sortir le pouce. Le bout des doigts ne peut alors recevoir la protection de cet objet destiné essentiellement à assurer le bien-être de la paume et du début des doigts.

C'est surtout lors de l'assemblage de cuir à l'aide de coutures au ligneul que l'artisan ressent la nécessité d'enfiler les paumelles. Le ligneul étant un gros fil de lin ou de chanvre enduit de brai qu'on tire à la main dans la couture des pièces de cuir, il est vraiment préférable de se munir d'un semblable élément protecteur, premièrement pour éviter de se couper et aussi pour ne pas se noircir les mains exagérément avec cette pâte goudronnée qu'est le brai.

Les avantages de la paire de manicles sont incontestables pour le cordonnier qui fabrique des chaussures à la main. Par ailleurs, on admet que certains artisans à la peau plus dure parvenaient à s'en passer.

Le tablier, pour sa part, est employé unanimement par les artisans de ce corps de métier. Il est demeuré d'actualité dans la pratique d'aujourd'hui, alors que la paumelle tend à disparaître. C'est une pièce de matière souple qui recouvre le devant du corps et qui est destinée d'abord à empêcher certains matériaux salissants de laisser des taches sur les vêtements.

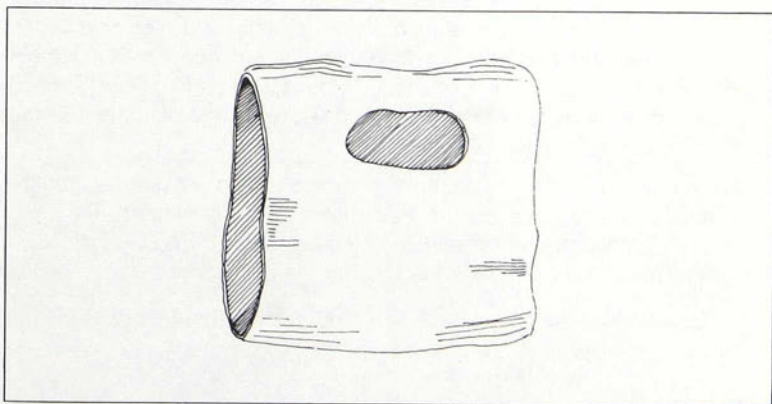


Figure 35. Le gant ou manicle, de cuir, n'a pas de doigts. Une ouverture permet de passer le pouce.

Des représentants d'autres corps de métier comme des forgerons ou des maréchaux-ferrants par exemple, emploient aussi ce type de revêtement pour effectuer certaines tâches reliées à leur métier et la plupart d'entre eux préfèrent que leur tablier soit fabriqué en cuir. La résistance de l'objet protecteur est alors beaucoup plus grande que s'il était formé d'un simple tissu. Par contre, le cuir est un matériau plus lourd que la toile ou le coton. Ceux-ci sont donc souvent préférés par le cordonnier pour la confection de son tablier à cause justement de cette lourdeur du cuir. Les artisans du fer, eux, ont moins le choix puisque le matériau de base de leur travail demande une protection plus résistante.

Il est arrivé à René Simard de porter différentes sortes de tabliers au cours de sa carrière. Qu'il soit de coton, de toile ou de cuir, le tablier de cet artisan lui sert de garantie contre la saleté et il ne semble pas apporter de préférence quant au type de tablier.

Actuellement, le cordonnier de Grandes-Bergeronnes a choisi de préserver ses vêtements avec un tablier à bavette. Il l'a confectionné personnellement il y a quelques années en taillant, dans une pièce de toile cirée, une pièce de forme carrée avec une bavette à la partie supérieure. De là, ensuite, est cousue une bande de même tissu qui passe derrière le cou et, de chaque côté, deux autres bandes qui servent à l'attacher dans le dos.

À l'époque de la confection à la main de chaussures traditionnelles, le tablier du cordonnier revêtait une double importance pour le propriétaire car en plus d'assurer la propreté du vêtement quotidien du personnage, il lui servait de support sur lequel il préparait son ligneul. En effet, c'est en enroulant ensemble plusieurs fils de lin que l'artisan constituait le ligneul et cet enroulage se faisait entre sa main et le tablier sur la cuisse. Aujourd'hui cet aspect compte pour peu puisque l'assemblage du ligneul se fait rarement de cette manière.

Le cordonnier ne porte pas d'autres vêtements qui aient une relation directe avec le métier qu'il exerce. Par contre, il faut souligner que René Simard fait un superbe et symbolique pied-de-nez au dicton «cordonnier mal chaussé» puisqu'il se fabrique toujours de très bonnes et très belles chaussures.

QUATRIÈME PARTIE

Éléments de technologie

René Simard est avant tout un artisan du cuir qui a appris et pratiqué son métier durant la période traditionnelle. Il nous a livré divers éléments de sa technique de travail, dont certains sont encore utilisés aujourd'hui alors que d'autres sont tombés en désuétude.

Il importe de faire une mise au point au tout début de ce chapitre; beaucoup d'éléments de technique étant décrits au chapitre suivant portant sur la confection de la botte sauvage, nous ne reprendrons pas ici toutes ces données.

Si l'on observe de façon chronologique tout le cheminement de transformation du cuir de l'animal jusqu'à la pièce de vêtement, on se rend compte que le cordonnier, en tant qu'homme de métier, ne traite pas le cuir brut. En d'autres mots, c'est le tanneur ou la tannerie qui va faire subir à la peau animale le traitement nécessaire pour en faire un cuir utilisable en cordonnerie.

À Grandes-Bergeronnes, il existait une tannerie «juste en bas de la côte», le long de la rivière. Elle ferma ses portes vers la fin du XIX^e siècle et c'est pourquoi M. Simard ne se souvient pas l'avoir vu fonctionner. Aussi loin que peut le porter sa mémoire, il ne se souvient que des grands bassins qui survécurent à l'édifice, ainsi que du tanneur Désilva. Les gens qui font l'élevage d'animaux comme des moutons, des vaches et même des chevaux, vont profiter de la mort de leurs bêtes pour en faire tanner la peau afin de l'apporter ensuite au cordonnier. C'est à Trois-Pistoles, à l'Île-Verte ou à Québec que les habitants envoient leurs peaux pour les faire tanner.

Le cordonnier utilise en outre une autre catégorie de peaux que l'on nomme «cuir vert», et qui sont traitées par les Indiens. Ces peaux de vaches ne subissent aucun tannage mais sont simplement grattées durant les grands froids d'hiver selon une technique des Amérindiens de la Côte-Nord. Cette technique consiste, entre autres, à étendre la peau sur un fût, à «ôter le poil» et à «plumer la chair comme il faut». Ensuite on la fait sécher et on lui applique de la graisse pour la rendre plus souple. C'est aussi ce «cuir vert» que les habitants apportent au cordonnier lorsqu'il leur arrive de fournir le matériau de confection.

Enfin, il est une dernière catégorie de cuir avec laquelle doit se mesurer notre artisan. C'est la peau des loups-marins qui, autrefois, venaient nombreux s'ébattre sur les côtes du Saint-Laurent à la hauteur de Tadoussac, Grandes-Bergeronnes ou des Escoumins, et qui devenaient ainsi une cible de choix pour les pionniers de ces villages. Certains, après avoir fait sécher ces peaux sur un fût, les envoyaient à la tannerie comme celle des autres animaux pour recevoir ensuite un cuir «souple comme du gant». D'autres, par contre, préféraient leur faire subir eux-mêmes le traitement complet. Ce dernier, d'ailleurs, ressemble assez au procédé des naturels du pays pour obtenir le «cuir vert» et il n'y a qu'un faible pas à franchir pour supposer que l'origine serait la même. Cette méthode commandait d'abord un premier séchage l'hiver, pour permettre d'enlever tout le poil afin que la peau devienne «bien blanche». Ces peaux étant généralement destinées à la confection de bottes pour la raquette, il devenait nécessaire de supprimer les poils afin que le dessous de la chaussure ne soit pas trop glissant. Ensuite on retournait la peau vers l'intérieur pour en gratter la chair avant de tremper le tout dans l'eau durant quelques jours. Après un nouveau séchage, on huilait généreusement la peau, avec de l'huile de loup-marin bien sûr, et le cuir était prêt pour la confection.

Ceux qui n'ont pas l'avantage d'élever des animaux ou de chasser le loup-marin doivent se contenter du cuir que l'artisan se procure lui-même à la tannerie ou chez le fournisseur-grossiste, ce qui implique nécessairement un coût un peu plus élevé du produit fini.

Les fournisseurs de M. Simard sont les compagnies Lachance de Québec et Lamontagne de Montréal. Ces dernières envoient leurs représentants en province avec des échantillons qui permettent au cordonnier de faire son choix.

Une fois le cuir rendu à l'atelier, le cordonnier doit d'abord apprendre à connaître son matériau de base avant de se mettre à l'ouvrage. Il utilise alors ses sens pour questionner puis pour reconnaître les qualités du cuir. Le toucher et la vue sont les sens les plus utiles à cette opération. Par la palpation, il étudie l'épaisseur et la souplesse alors que la vision des pores, de la rugosité et des plis du cuir lui donnent les indices nécessaires au diagnostic qualitatif du matériau qu'il s'apprête à travailler.

La senteur pourrait aussi être un indicateur pour l'artisan car le cuir neuf s'avère être un élément qui dégage une odeur assez particulière. Cepen-

Le sens olfactif est beaucoup plus délicat à utiliser lorsqu'il s'agit de déterminer l'espèce ou la qualité d'un cuir.

De toutes façons, il semble bien que seul le travail manuel de l'artisan, durant un certain temps et avec différents outils, lui permettront d'analyser complètement toutes les propriétés de son matériau.

Avant d'entamer une pièce de cuir pour construire une empeigne ou une hausse, le cordonnier va quand même choisir l'espèce et la partie de la peau la plus propice à remplir les fonctions auxquelles il la destine. Par exemple, il préfère une partie plus épaisse et plus résistante pour recouvrir le pied alors qu'un cuir plus mince et plus souple, comme celui provenant de la peau du mouton, ira très bien autour de la jambe. Dans la même ligne de pensée, un cuir chevalin sera employé pour un rebord de chaussure à cause de sa flexibilité. Une question d'expérience mais aussi la simple logique conduisent le choix de l'artisan à travers les nombreuses possibilités d'agencement parmi les cuirs disponibles.

Un autre cuir qui fut très employé est le fameux goudrier. Ce cuir épais et dense est spécialement préparé en vue d'en faire des semelles de chaussures. Assez difficile à trouver sur le marché actuel parce que remplacé par des matières synthétiques, ce matériau serait confectionné à partir de gros cuir de boeuf et ne serait pas une production canadienne.

Le cuir épais en général est laissé au sellier qui l'emploie dans la confection des pièces d'attelage pour les chevaux car dépassé une certaine épaisseur, le matériau devient trop rigide. Aujourd'hui, pour contourner ce problème, les tanneurs se servent de produits spéciaux pour traiter le cuir. Par exemple, pour obtenir un cuir assez épais mais d'une certaine souplesse, on tanne le cuir au chrome.

Enfin, on peut mentionner le fait que parfois, il peut arriver que le cordonnier s'accommode d'une pièce de cuir ayant déjà servi pour effectuer une réparation. La chose est cependant très rare et lors de la fabrication de chaussures nouvelles il n'est nullement question de réutiliser le cuir.

Le cordonnier possède maintenant le matériau de base dans sa boutique. Il ne lui reste plus qu'à travailler le cuir pour vêtir les pieds de ses concitoyens. Il transforme alors la matière avec son outillage mais aussi à l'aide de recettes physiques ou naturelles.

De tous les moyens naturels possiblement utilisables, c'est sûrement l'eau qui aide le plus le cordonnier à la transformation du cuir. L'eau lui est utile entre autres, lorsqu'il veut plisser son cuir, mais il doit aussi avoir

recours à la chaleur pour chauffer son eau puisque l'eau tiède surtout rend le cuir plus malléable. Autrefois, il fallait presque nécessairement faire tremper son cuir dans l'eau chaude pour l'assouplir et lorsqu'on plissait du « gros cuir épais », on « faisait bouillir ».

Pour résumer ces procédés physiques de modification du matériau, on peut souligner que l'humidité assouplit le cuir alors que le séchage après trempage comprime le cuir.

Lors de la fabrication même des chaussures, le cordonnier se sert de patrons qui lui permettent de tailler le cuir de façon plus correcte. M. Simard a exécuté la plupart de ses patrons lui-même. À cette fin, il emploie d'abord une grande feuille de papier car cette matière est plus souple et elle permet de prendre des mesures sur les formes de bois ou sur le pied du client. Ensuite il transpose son papier sur un carton rigide et il découpe aux dimensions voulues pour avoir le patron.

En ce qui concerne les modèles, notons que la plupart sont de tradition et que par conséquent ils ont été transmis de génération en génération. La botte Napoléon par contre vient de l'extérieur pour M. Simard car c'est à Chicoutimi qu'il a découvert l'échantillonnage de ce type de chaussure. Il arrive aussi que quelqu'un veuille se faire confectionner un modèle différent des autres. Il explique alors son vouloir au cordonnier ou bien il lui fournit une vieille paire à l'image de laquelle l'artisan exécutera le travail.

Le modèle, que le cordonnier entreprend de réaliser, détermine bien entendu les patrons qui seront utilisés. Ces derniers servent ensuite à découper dans la grande peau toutes les pièces de la chaussure. L'artisan rassemble alors tous les morceaux, et on dit qu'il monte la chaussure.

La technologie d'assemblage du cuir comporte une certaine diversité. Outre les coutures au ligneul ou à la machine qui seront vues plus en détail dans la cinquième partie, on peut mentionner le collage et le clouage.

Les cordonniers nouvelle vague emploient à qui mieux mieux la « crazy glue » ou toute autre colle pour réparer les chaussures manufacturées. Ceux d'autrefois étaient beaucoup plus minutieux et la colle n'avait certes pas la vogue qu'elle a aujourd'hui. On emploie, à cette époque, les matières visqueuses presque uniquement à l'intérieur des chaussures, c'est-à-dire pour fixer les doublures. Lorsqu'il fait une paire de pantoufles par exemple, M. Simard colle d'abord le mouton sur l'envers du cuir avant

de coudre. Mais ce recouvrement intérieur s'use habituellement beaucoup plus vite que le reste de la chaussure. On doit donc éviter de trop bien le coller, surtout la partie sous le pied, si on veut pouvoir le changer à un moment ou à un autre lorsqu'il est trop usé.

Dans la chaussure actuelle, il n'est pas rare de retrouver des semelles qui adhèrent au moyen d'une couche de colle. Il n'y a pas si longtemps, c'est la broquette, que l'on connaît mieux sous l'appellation «braquette», qui servait de lien entre la semelle et la chaussure. Tout le monde a connu ce petit clou de métal qu'on utilisait aussi parfois pour suspendre un cadre ou pour un autre assemblage domestique et souvent temporaire. Mais combien ont souvenance du «collage à la cheville de bois»? Cette méthode d'assemblage, il convient de la noter, surtout à cause de ses racines traditionnelles puisqu'on en retrouve très rarement la trace de nos jours.

Cette cheville est une sorte de clou en bois dur, d'environ deux centimètres de long et de la grosseur d'une allumette de bois. Elle sert, durant la période pré-industrielle, à fixer les semelles et les talons de goudrier sur les chaussures. Il s'est fait des chevilles de bois en manufacture avant qu'elles ne disparaissent complètement mais les vieillards du début du siècle pouvaient encore raconter comment on les faisait domestiquement:

«C'est très simple! Vous n'avez qu'à prendre une bûche de bouleau, la scier en petites roulettes d'un peu plus d'un demi-pouce d'épaisseur, et tailler ensuite ces roulettes en tranchettes minces. Ces tranchettes, après avoir été taillées en biseau de chaque côté à un bout, sont accolées les unes aux autres par séries de plus d'une douzaine pour être finalement découpées en chevilles. Aujourd'hui cette cheville est moins employée et elle provient des manufactures.»¹

On place d'abord une fausse semelle à l'intérieur avant de remettre la forme de bois dans la chaussure. Puis le cordonnier, assis sur son banc, tient entre ses genoux la chaussure la tête en bas et pose la semelle sur celle-ci. D'une main il tient son pointeau, la pointe dirigée vers la semelle et de l'autre main il percute le manche, transperçant ainsi le goudrier. Ensuite il retire le pointeau du trou, y place la cheville de bois et l'entre totalement d'un seul et solide coup de marteau.

1. Bouchard, Georges, *Vieilles choses, vieilles gens*, ed. Casterman, Paris, page 55.

Cette opération est répétée autant de fois qu'il est nécessaire pour faire le tour de la semelle ou du talon en plantant une cheville à tous les centimètres environ. Pour plus de solidité, on chaîne habituellement ce genre de fixation, c'est-à-dire qu'on pose en réalité deux rangées de chevilles tout autour mais en évitant de placer deux chevilles de rangées différentes côte à côte. Pour terminer, le cordonnier râpe par l'intérieur le bout qui dépasse, après avoir arraché la forme de bois bien entendu. Tous les petits trouages que l'on retrouve très fréquemment sous ces dernières ne sont rien d'autre que les traces des chevilles de bois qu'on y a plantées.

Durant des périodes moins achalandées et pour des clients plus exigeants, le cordonnier prend parfois la peine d'ajouter de la décoration sur sa production. D'abord, il faut dire que ce sont les femmes qui ont le plus le souci de voir apparaître une forme décorative sur leurs chaussures mais comme elles ne forment pas la grosse clientèle de notre cordonnier, il avoue ne pas en avoir fait beaucoup. Malgré cela, il lui est arrivé d'exécuter deux types différents de décorations. Le premier est celui que l'on applique sur la chaussure tandis que le second se résume à un travail pratiqué à même le cuir.

Les boutons métalliques dorés ou argentés font partie de la première forme de décoration. On les fixe habituellement en rangée sur les chaussures (fig. 36) ou bien on tente d'illustrer une figure géométrique. Il est également possible de placer comme simple parure, sur le dessus du pied d'une botte, une boucle de métal passée dans une lanière de cuir (fig. 37). Cette dernière est cousue en même temps que le tour de la jambe de botte.

Quant au deuxième type de décorations, il s'agit surtout de motifs que l'on repousse dans le cuir. Pour ce faire, on utilise des poinçons de bois dont l'artisan assure lui-même la fabrication. Les seuls motifs que René Simard a conçus de la sorte sont des fleurs. Lorsqu'il a le poinçon, il repousse alors le cuir en se servant de son marteau comme outil de percussion.

Une attention spéciale doit pourtant être apportée à cette technique. Premièrement, lors de la sculpture du poinçon, il faut veiller à ce que les arêtes du motif en saillie ne soient pas trop coupantes afin d'éviter d'endommager le cuir. Deuxièmement, lorsque l'artisan repousse le cuir, il doit prendre garde au coup de marteau qu'il porte sur le poinçon, car un coup donné avec trop de force risque de couper le cuir de la chaussure, et cela, même si les arêtes du motif ne sont pas véritablement tranchantes.



Figure 36. Rivets métalliques disposés en rangée pour décorer l'avant d'un soulier.

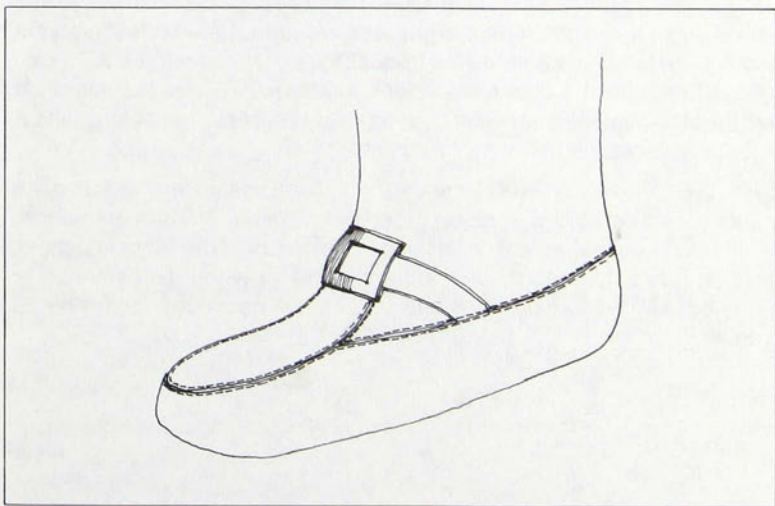


Figure 37. Parfois une boucle de métal, passée dans une lanière de cuir, servait de décoration à une botte.

La décoration étant chose peu fréquente, on peut dire que le travail du cordonnier sur la chaussure artisanale prend ordinairement fin après la fixation des semelles et la pose des lacets s'il y a lieu. Un artisan consciencieux va cependant donner quelques conseils en livrant le produit et même, en certaines occasions, il va aller jusqu'à faire un pas ultime pour aider son client relativement à la conservation du cuir, des semelles ou de la forme des chaussures.

Le cuir n'étant pas hermétique à l'élément liquide, il importe de prendre certaines précautions avant de l'exposer aux intempéries, surtout aux terrains détrempés de l'automne et du printemps. À cette fin, René Simard garde toujours bonne provision d'huile et de graisse dans sa cordonnerie pour satisfaire les plus exigeants. Les bottes sauvages demandent qu'on les entretienne d'une bonne couche de graisse mais les bottes de drave en particulier commandent un traitement de faveur pour les rendre étanches, à cause du travail qu'elles doivent fournir dans l'eau. Le plus souvent c'est une bonne graisse de pied de boeuf ou l'huile «Étanche comme un bateau» qui ont la préférence de ce cordonnier pour rendre étanche et entretenir le cuir des chaussures.

La préservation des semelles est également chose importante en cette époque où l'argent est plutôt rare. Cette partie de la chaussure dure assez souvent un peu moins longtemps que le reste, surtout si le porteur pratique une activité plus rude comme les fréquentes marches en forêt. À ce moment il faut penser à poser des «clous à tête ronde», des crampons ou des protège-semelles de métal pour assurer une plus grande longévité à cette face cachée du vêtement de pied.

Enfin, la conservation de la forme originale d'une chaussure, surtout dans le cas où on la remise, pose un problème d'intérêt. Il faut alors prévoir un «carcan» ou tendeur qu'on laisse à l'intérieur, ou alors il faut la bourrer avec du papier journal, du tissu ou tout autre matériau qui épousera la forme de la chaussure par l'intérieur et l'aidera à demeurer dans son état premier.

CINQUIÈME PARTIE

Confection de bottes sauvages

La botte sauvage, comme son nom l'indique, aurait une origine amérindienne. Monsieur Édouard Zotique Massicotte écrit en 1926 que :

«La chaussure la plus en vogue autrefois, dans les campagnes, se nommait communément «souliers de boeufs» ou «bottes sauvages», selon la hauteur de la tige et elle paraît issue en ligne directe du mokasson des Indigènes.»¹

Cet article de Massicotte nous apprend en outre que les Blancs ont choisi très tôt, au début de la colonie, de copier cette chaussure puisqu'on en retrouve mention dans un inventaire de biens datant de 1651. Monsieur Robert-Lionel Séguin, pour sa part, affirme avec preuves à l'appui que :

«Le «soulier de boeuf» communément appelé «soulier sauvage», est couramment porté dès le milieu du XVII^e siècle.»²

Mais même si la technique et le mode d'assemblage de cette chaussure sont un apport des naturels du Canada à la culture euro-qubécoise, il n'en reste pas moins que les nouveaux arrivants au pays modifient et adaptent cette façon de faire aux connaissances qu'ils ont déjà. Avant l'arrivée des Blancs, les indigènes fabriquent le mocassin avec des peaux d'animaux sauvages comme les orignaux ou les chevreuils. Cette chaussure très souple n'est cependant pas assez étanche au goût de l'européen qui va remplacer le cuir utilisé par le sauvage par celui du boeuf ou de la vache.

«Par cette substitution d'un cuir à un autre, le soulier des sauvages devenait plus étanche, plus durable et son utilité était augmentée.»³

La mode continua d'évoluer et quoiqu'on puisse en penser, le soulier sauvage n'attira pas uniquement l'habitant de nos campagnes. Au XIX^e

1. Massicotte, É.-Zotique. *Coutumes et industries qui s'en vont: Bottes sauvages et souliers de boeuf* dans *Almanach du Peuple*, Beauchemin, 1926, page 358.

2. Séguin, Robert-Lionel. *La civilisation traditionnelle de l'«Habitant» aux 17^e et 18^e siècles*, ed. Fides, Montréal, 1967, p. 472.

3. Massicotte, É.-Zotique. *Ibid.*

siècle, à l'époque des «Patriotes», on le retrouve même dans le costume dit national:

«En 1837-38, le soulier de boeuf devint la chaussure des élégants et des intellectuels opposés au régime Tory. On sait qu'à l'automne de 1837, le gouverneur Gosford convoqua le parlement en session à Québec. À cette occasion, les députés «papineauistes» s'y rendirent vêtus du costume national. Le *Mercury* du temps décrit l'habillement de l'avocat Édouard Rodier, «l'orateur chéri des fils de la liberté».⁴

«L'habillement de Monsieur Rodier excita beaucoup l'attention. Ce monsieur portait une redingote du pays, une culotte et un gilet rayés bleu et blanc, de même étoffe; enfin, un chapeau de paille, des souliers de boeufs et des bas de fabrication domestique complétaient l'accoutrement.»⁵

Dans nos campagnes, avant le cordonnier, c'est la mère de famille qui exécute les bottes sauvages pour tous les membres de la cellule familiale. Soeur Marie-Ursule nous apprend à ce sujet que:

«La fabrication des «bottes sauvages» (. . .) est un des plus anciens des travaux domestiques. Il existe quelques «mémères» qui se souviennent d'avoir porté des bottes confectionnées par leurs mères (1865), mais qui conservent surtout le souvenir de celles qui étaient faites de leurs propres mains.»⁶

La famille Simard de Grandes-Bergeronnes ne déroge pas à cette tradition. C'est la grand-mère qui est l'experte en bottes sauvages et c'est elle qui apprend à René les secrets de cette fabrication. Celui-ci devenu cordonnier de métier ne s'en cache pas et il en est même un peu fier.

De 1921 jusqu'à 1955 environ, il en façonne un nombre pratiquement incalculable, allant même à l'occasion jusqu'à deux paires en une seule journée. Il réalise les dernières «pour vrai» il y a une vingtaine d'années, à la demande d'un vieux du village qui ne veut pas porter autre chose.

À l'automne de 1975, âgé de 79 ans, il accepte d'essayer de nouveau pour nous. Comme il le souligne, c'est presque un nouvel apprentissage

4. Rodrigue, Denise. *La civilisation canadienne-française retracée dans les écrits d'É.-Z. Massicotte*, thèse manuscrite de Diplôme d'Études Supérieures, Université Laval, janvier 1968; pp. 154-155.

5. Massicotte, É.-Z. *Souliers sauvages et souliers de boeuf*, dans le *Bulletin des Recherches Historiques* vol. 30, no 11, novembre 1924, p. 381.

6. Marie-Ursule (soeur). *Civilisation traditionnelle des Lavallois*, coll. Archives de Folklore no 5-6, Presses de l'Université Laval, 1951, p. 140.

qu'il doit faire après vingt ans. Il n'est pas aussi rapide qu'au temps de sa pleine forme et c'est ainsi qu'après deux semaines d'un travail minutieux, ponctuées de fréquents arrêts pour les explications et la photographie, il peut présenter les deux magnifiques bottes sauvages dont nous allons tenter de décrire la fabrication.

Le cordonnier, ayant bien palpé et examiné le cuir pour en mesurer toutes les possibilités, entreprend de découper la pièce qui lui servira de fond pour la chaussure. Cette partie, à laquelle il donne le nom d'empaigne, comprend le dessous et les côtés du pied.

Tout d'abord, en position assise, il place la planche de pin sur ses genoux et étend la grande pièce de cuir par-dessus, avant d'y déposer son patron de carton qu'il a jadis fabriqué et autour duquel il taillera avec son couteau.

Tout en affilant très fréquemment son couteau, il taille l'empaigne de la façon la plus précise possible. Il est évident qu'il faut éviter de gaspiller du cuir même si le patron prévoit ordinairement une pièce plus grande qu'il n'est besoin de sorte qu'il soit plus facile de réduire que d'en rajouter. Pour tailler la seconde empaigne, le cordonnier se sert de la première au lieu du patron de carton, afin dit-il, d'avoir deux morceaux plus exactement pareils.

M. Simard veut fabriquer des bottes de pointure huit et il a choisi, dans sa boîte de formes de bois, la paire de cette pointure. Son choix a été guidé par le fait que cette grandeur est relativement commune et qu'une pointure plus petite compliquerait légèrement le travail.

Il procède alors à l'essayage des formes de bois sur les pièces qui serviront à fabriquer les pieds des bottes (fig. 38). Il dépose donc les formes sur les empaignes de cuir pour vérifier si celles-ci ne seront pas trop grandes. Si besoin est, il rapetisse l'avant arrondi des pièces de cuir à l'aide de son couteau, pour que cette partie du pied de la chaussure monte environ à l'égalité du dessus de la forme lorsque le cuir est replié.

Toujours autour de cette partie en demi-cercle, il coupe l'épaisseur du cuir en biseau. Cette façon de procéder lui permettra plus tard d'ajuster plus facilement la pièce qui fermera la chaussure sur le dessus. La couture de ces deux morceaux en sera aussi plus aisée.

L'empaigne de cuir a donc les mesures nécessaires pour s'ajuster à la forme, du moins à l'avant. Le cordonnier prépare ensuite le ligneul qui lui permettra de plisser son cuir et de le cintrer avant de le mouler sur la forme de bois.



Figure 38. En posant la forme de bois sur la pièce de cuir, l'artisan procède à l'essayage afin de s'assurer que le tout a été prévu à la bonne dimension.

Le cordonnier tente ici une expérience. Il emploie du fil poissé que l'on vend actuellement sur le marché, au lieu de le préparer lui-même du début à la fin. Il lui faut quand même ajouter une soie de cochon au bout de ce ligneul industriel, et cela pour pouvoir passer ce fil aisément dans les trous que fera l'alène dans le cuir.

Cependant, les soies de cochon sont très rares et excessivement coûteuses. Dans les années '50, «une petite couette grosse de même . . .» soit environ un quart d'once de soies, se vendait entre dix et douze dollars. M. Simard n'en possède aucune chez lui, mais il a, depuis longtemps, trouvé le moyen de les remplacer. Le temps de retrouver son «narf» et il en coupe un bout d'environ huit centimètres. Son «narf», comme il dit, est de la ligne à pêche, en nylon, de grosseur moyenne. Cette matière est assez rigide et assez souple pour remplir les fonctions de la soie de cochon. Ajoutons que «narf» est un mot qui signifie tout probablement nerf dans l'esprit de l'artisan, à cause de sa ressemblance avec les nerfs d'animaux.

Il «echiffe» ou effrite le bout de son ligneul pour l'enduire de brai, un résidu pâteux de la distillation du pétrole. Autrefois, les gens préparaient eux-mêmes leur brai en mélangeant du goudron et de la «rosine» (résine) fondue. Par la suite on pût se procurer cette matière sur le marché. Il existe deux sortes de brai, celui d'hiver et celui d'été. Ce dernier est plus tendre, plus mou et il s'applique plus rapidement. On peut faire fondre le brai et lui ajouter de la graisse pour qu'il se travaille mieux. L'huile peut aussi servir à amollir le brai.

Lorsqu'une première couche de brai a été appliquée sur le bout du ligneul, le cordonnier l'enroule sur le nerf de façon à ce qu'il y ait environ deux centimètres de celui-ci qui dépassent au bout. Ce tortillage entre les doigts se fait sur approximativement quatre centimètres. Ensuite, en se servant de l'alène, l'artisan pratique un trou dans le ligneul, en bas du tortillage pour pouvoir y passer les deux autres centimètres du nerf qu'il lui reste. C'est alors qu'avec le brai, il passe et repasse sur cet assemblage pour que celui-ci fasse vraiment un tout homogène qui ne se laissera pas à la première insertion dans le cuir. Le nerf étant moins rude que la soie de cochon, le brai colle moins bien dessus. Néanmoins, le nerf tiendra en place s'il est bien installé (fig. 39).

Puis, le cordonnier affine son alène pour qu'elle pénètre bien. Cet affûtage se pratique à l'aide d'un tiers-point, une lime à trois faces, que l'on passe sur l'extérieur de la partie arrondie de la pointe métallique de l'alène.

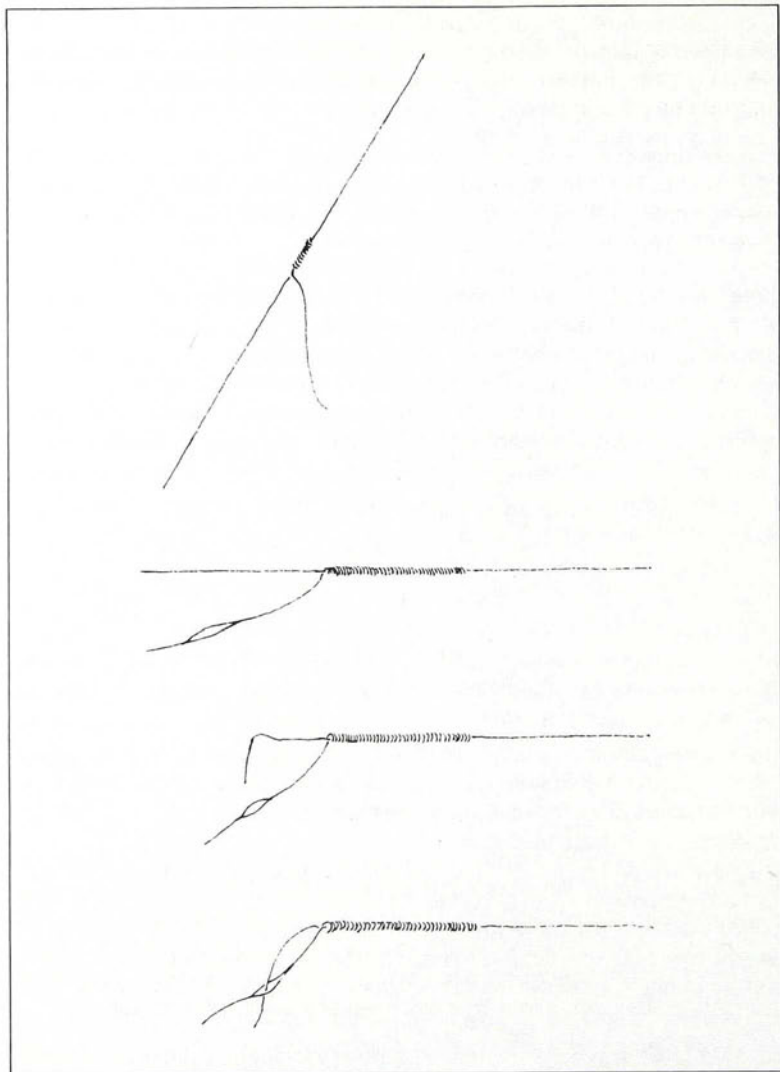


Figure 39. L'assemblage du ligneul et du nerf (ou de la soie de porc) se fait en quelques étapes. D'abord on enroule le ligneul autour du nerf. Puis on ouvre le ligneul et on y passe le bout du nerf. Enfin, en tirant, on referme le trou pour que tout tienne bien en place.

De cette manière, on affine les arêtes latérales de l'alêne, et c'est ce qui permet à cette dernière, en plus de l'extrémité très acérée de sa pointe, de pénétrer dans le cuir.

Tout est donc prêt pour l'opération du plissage. Celle-ci doit se faire uniquement sur la partie arrondie de l'empeigne soit l'avant. Il faut premièrement percer des trous pour passer un ligneul à l'intérieur du cuir tout autour du bout en demi-cercle.

Le cordonnier tient la pièce de cuir dans sa main gauche et l'alêne dans la main droite. Il passe l'index de la main gauche sous le cuir tandis que les autres doigts demeurent sur le cuir. Celui-ci, ainsi plié, est prêt à recevoir l'alêne pour la perforation. L'index sous le cuir sert de point d'appui au-dessus duquel entrera l'alêne (fig. 40). Celle-ci ne doit pas traverser complètement l'épaisseur du cuir. Elle perce «à demi-cuir» comme on dit dans le métier, et elle ressort à environ un centimètre plus loin, de façon à faire une espèce de tunnel à l'intérieur du cuir. Dans ce tunnel passera le ligneul du plissage. Au premier trou, il fait un bon noeud dans le bout du ligneul et c'est ce noeud qui servira à retenir ce gros fil enduit de brai lorsqu'il le tirera à l'autre bout pour le plissage proprement dit.

Lorsqu'une perforation est pratiquée, l'artisan passe son ligneul et ressort à l'autre bout. Puis il plante à nouveau son alêne dans le dernier trou et fait une nouvelle perforation d'un centimètre de long dans laquelle passera encore le ligneul, et ainsi de suite pour tout le tour du demi-cercle de l'empeigne. De cette façon, le ligneul se trouve à faire le tour de cette partie arrondie, par l'intérieur du cuir (fig. 41).

Les trous se font à environ cinq ou six millimètres de la bordure de la pièce de cuir. Si le ligneul était trop éloigné, il lui serait beaucoup trop difficile de plisser le cuir. Par contre, il ne faut pas le placer trop près du bord non plus car le cuir risquerait de s'affaiblir. De plus, il faut songer tout de suite qu'il faudra coudre cette partie avec le dessus du pied et que par conséquent, il faut laisser un espace pour cette couture.

Lorsque le cordonnier commence à enfiler le ligneul, celui-ci est passablement long. Pour éviter d'avoir à tirer toute la longueur du ligneul à chaque fois, le cordonnier en laisse pendre une partie à chacun des trous. Le ligneul ainsi raccourci est plus facile à manipuler. Un peu plus loin, l'artisan tire complètement sur le ligneul car celui-ci commence à être un



Figure 40. Avec un doigt sous la pièce de cuir, le cordonnier commence la perforation du plissage.

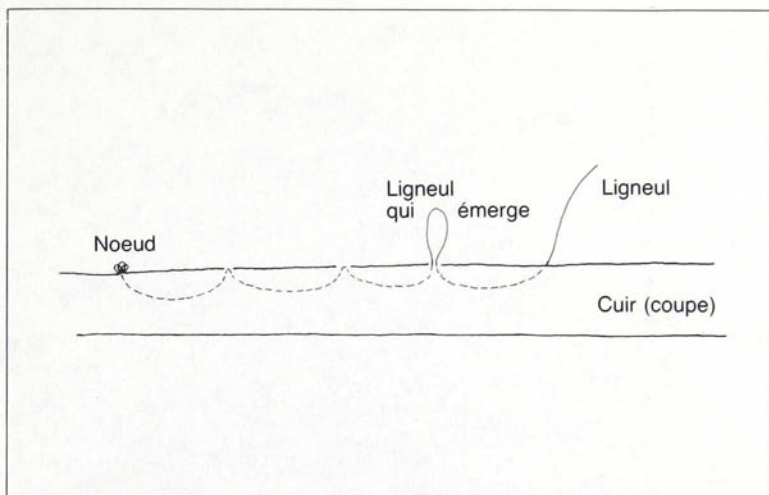


Figure 41. Le plissage se fait à demi-cuir. Pour retenir le ligneul, le cordonnier fait un noeud au début. Lorsque le fil poissé est trop long, il en laisse émerger une partie dans un trou.

peu court. Il continue ensuite l'enfilage de son ligneul en recommençant à en laisser une partie à chaque trou si le ligneul est encore trop long.

Quand le cordonnier juge qu'il est rendu à peu près à la hauteur du noeud du début, sur l'autre côté de la pièce de cuir, et donc qu'il a fait le tour de l'avant de l'empeigne avec son ligneul, il empoigne solidement la pièce de cuir d'une main et le ligneul de l'autre. À ce moment commence le véritable plissage de l'empeigne. Le cordonnier tire sur le ligneul en retenant le cuir de l'autre main. Il ajoute à cette action celle de ses doigts qui contribuent à cintrer elles aussi en pressant le cuir contre la paume de la main (fig. 42). Parfois, il passe le ligneul sur le devant de son genou, se servant de celui-ci comme point d'appui. Il tire alors avec plus de force, ayant l'empeigne d'une main, d'un côté du genou, et le ligneul de l'autre main, de l'autre côté du genou (fig. 43).

Si le cordonnier se rend compte qu'il vaudrait vraiment mieux faire tremper son cuir pour achever l'opération du plissage, il s'empresse de faire chauffer un peu d'eau. Il plonge ensuite l'avant de l'empeigne dans l'eau tiède. Le cuir devient alors plus malléable et il est plus facile à compresser et à plisser. Il ne faut cependant pas tremper le cuir avant d'y avoir inséré



Figure 42. Le plissage se fait en tirant le ligneul d'une main et en retenant et en cintrant de l'autre main.



Figure 43. Il arrive également que le genou soit utile pour plisser l'avant de la chaussure.

le ligneul. L'opération du plissage deviendrait alors momentanément compromise puisqu'il serait fort malaisé de percer le cuir et pratiquement impossible de passer le ligneul.

Une fois cintrée, l'avant de l'empeigne laisse deviner la chaussure nouvelle. Le cordonnier glisse la forme de bois dans le cintrage de l'empeigne. Commençant à la main, il complète avec quelques coups de marteau sur l'arrière de la forme de sorte que le cuir se moule de plus en plus sur la forme de bois. Quelques coups de marteau supplémentaires sur le plissage pour que celui-ci adopte sa forme définitive et le moment est venu d'attacher le ligneul. À l'aide de son alêne, le cordonnier perce donc trois nouveaux trous dans le cuir pour y passer le ligneul, et à chaque fois il fait un noeud. Le ligneul du plissage demeurera à l'intérieur du cuir durant toute la durée de la chaussure. Ensuite il relève les côtés de cuir de chaque bord de la forme et les fixe en place à l'aide de deux petits clous. Il tire évidemment le cuir le plus possible vers l'arrière pour que le cuir du plissage de l'avant s'habitue à demeurer dans cette position. Enfin, pour finaliser cette opération, il martelle à nouveau le plissage. Pris entre le marteau et la forme, le cuir ne peut faire autrement que de se fixer dans la position que lui donne le cordonnier (fig. 44).

Alors, le cordonnier entreprend le plissage de la seconde empeigne tandis que sèche le cuir de la première, si elle a été trempée pour le plissage. Le même procédé se répète donc jusqu'à l'étape suivante qui est le dessus de la chaussure.

L'artisan va prendre des mesures approximatives et va couper la pièce du dessus du pied dans la même épaisseur de cuir que l'empeigne. Cette pièce, taillée au couteau comme celle du dessous du pied, aura sensiblement la même forme, bien que de plus petite dimension. Soulignons cependant que la longueur de cette pièce couvre plus que le dessus du pied proprement dit, et cela en prévision de l'espèce de languette qui entrera dans la jambe de la botte. Une fois taillée, le cordonnier la place sur la forme pour l'ajuster exactement aux dimensions voulues. De plus, il taille le rebord en biseau avec son couteau. On se souviendra que l'empeigne avait aussi été taillé de cette façon, et c'est le principe de l'onglet de la menuiserie que l'on retrouve ici pour cet assemblage.

Lorsque le dessus du pied est bien ajusté et qu'il entre bien dans la place qui lui est assignée sur la forme, le cordonnier doit la fixer à cet endroit avant d'entreprendre la couture des deux pièces. Il se sert de clous ou de ligneul pour cette fixation. Le ligneul était la méthode archaïque utilisée

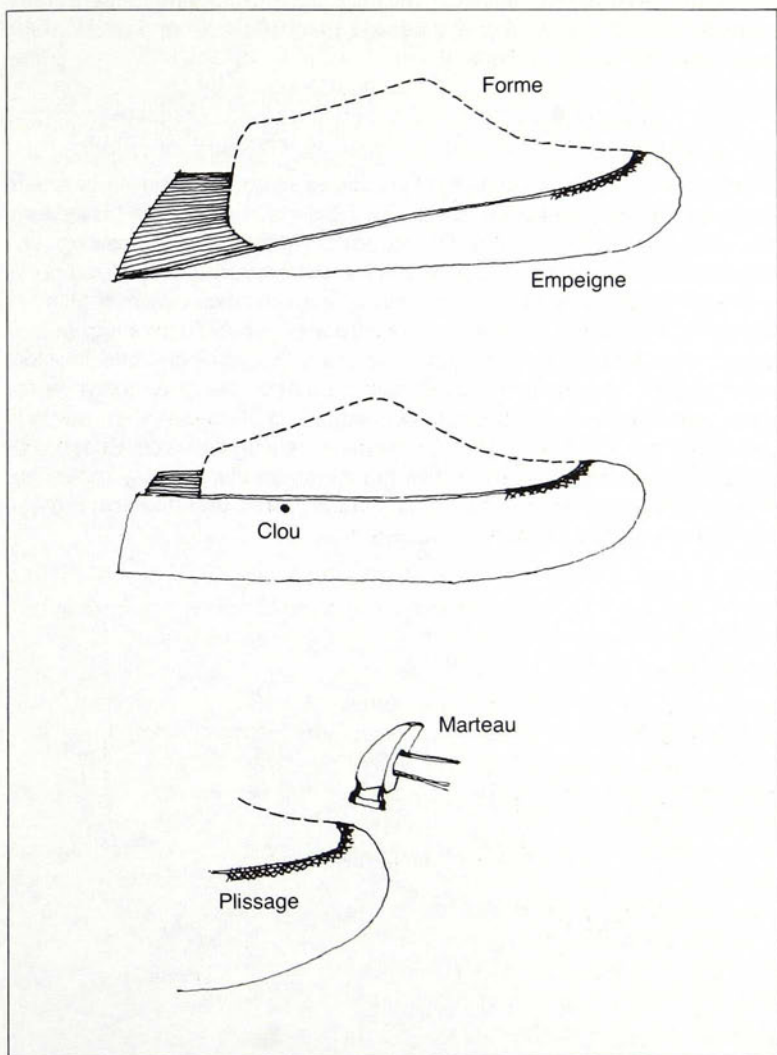


Figure 44. Le moulage de l'empeigne sur la forme. Dans un premier temps, la forme est glissée dans le cintrage avant de la pièce de cuir. Ensuite on relève les côtés en tirant vers l'arrière et on les fixe à l'aide d'un petit clou. Pour terminer il faut battre le plissage au marteau pour qu'il prenne sa forme définitive.

par les aïeux et consistait à attacher ensemble, à deux endroits, les deux pièces à coudre. Les clous sont cependant plus rapides et plus pratiques pour le cordonnier. Il fixe donc la pièce du dessus du pied sur la forme de bois à l'aide de deux petits clous dont les places respectives sont le centre avant et le côté opposé au début de la couture (fig. 45).

Le cordonnier prépare maintenant la couture «à deux ligneuls» qui liera le dessus et l'empeigne de la chaussure. Il a été question du biseautage de ces deux parties, et c'est ici qu'apparaît l'utilité de cette pratique. Les deux morceaux étant coupés à environ quarante-cinq degrés, ils s'adaptent parfaitement l'un dans l'autre selon le principe de l'onglet mentionné plus haut (fig. 46). De plus, le cordonnier pratique une légère incision tout autour de l'avant, dans le cuir de l'empeigne. Cette incision, faite à l'aide du trusquin de cordonnier et du couteau, permettra de camoufler en partie la couture que l'artisan s'apprête à exécuter, car le ligneul, noir de brai, n'est pas toujours très joli sur un cuir pâle. Et non seulement la couture ne paraîtra-t-elle pratiquement plus dans la partie empeigne, mais le ligneul qui la compose, sera, grandement protégé de l'usure prématurée due au frottement.

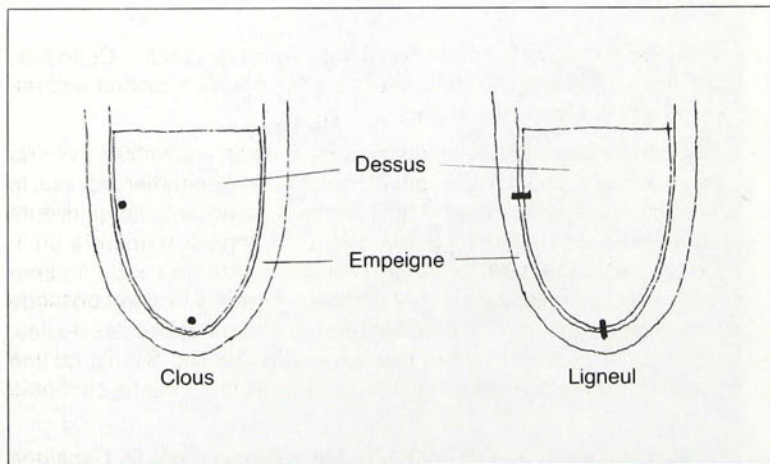


Figure 45. Avant de coudre le dessus du pied, nos ancêtres l'attachaient sur l'empeigne avec du ligneul, tandis qu'aujourd'hui on trouve plus pratique de le fixer sur la forme à l'aide de deux petits clous. Le dessus est maintenu à l'avant et sur un côté, tandis qu'on débute la couture sur l'autre côté.

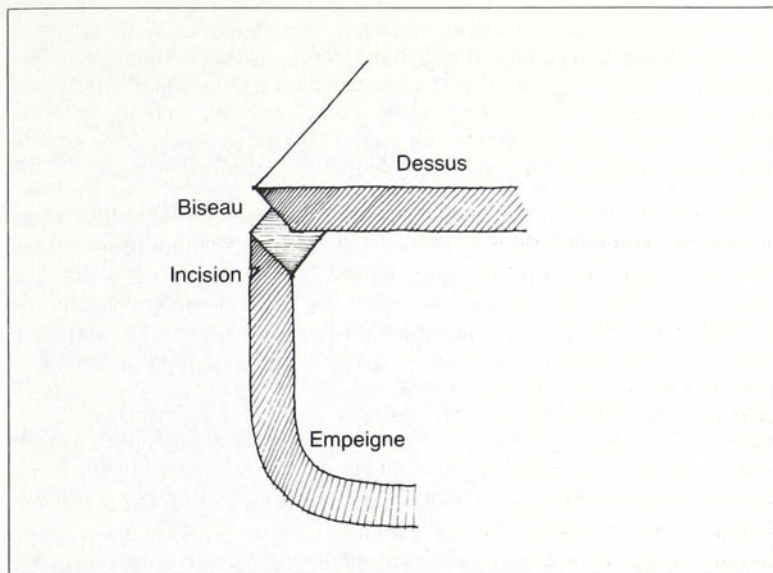


Figure 46. L'assemblage du dessus du pied se fait en biseau.

Le cordonnier doit aussi préparer son ligneul avant de coudre. Cette fois, il fera du ligneul comme autrefois, sauf pour les soies de cochon naturellement, puisqu'il n'en possède pas.

Le ligneul se compose de plusieurs brins de fil de lin assemblés avec du brai. Assez curieusement, le cordonnier nomme indifféremment ligneul, le fil de lin simple, ou le nouveau fil qu'il fabrique en assemblant plusieurs brins. Selon le travail auquel il le destine, le cordonnier préparera un ligneul à quatre, cinq ou six brins car plus le nombre de fils de lin sera important, plus le ligneul sera fort et résistant. Lorsque l'artisan possède plusieurs boules de fil de lin, il prend le bout du fil de chacune des boules, en déroule la longueur voulue et coupe chacun des fils. S'il n'a qu'une seule boule, il coupera plusieurs morceaux d'égale longueur de ce même fil.

M. Simard a trouvé un moyen original de dépelotonner son fil. Dans une demie noix de coco évidée, fixée au mur et percée d'un trou au fond, il place sa boule et sort le bout du fil de lin par le trou. En tirant sur le fil,

celui-ci sort sans se mêler et sans obliger le cordonnier à tenir la boule. C'est en réalité le principe du caillebotin, illustré dans l'*Encyclopédie* de Diderot⁷.

Pour la couture du dessus du pied, le cordonnier prend quatre brins de fil de lin qu'il assemble en les enduisant de brai et en les roulant ensemble entre la paume de sa main et sa cuisse. Il pose ensuite un morceau de nerf à chaque bout du ligneul, en employant la même technique que précédemment. Après un dernier passage de brai sur toute la longueur de son fil, il lui applique une couche de savon ou de cire (fig. 47) pour faciliter son passage dans les trous que fera l'alêne dans le cuir. Si le cordonnier place un nerf à chaque bout du ligneul, c'est pour permettre la couture dite «à deux ligneuls» qui se fait un peu comme un laçage.

Tout est maintenant prêt pour la couture. Le cordonnier pose le début de chaussure sur ses genoux, entre ses cuisses, l'avant de la forme tournée vers son abdomen. La couture qu'il fait par la suite aura toujours tendance à s'approcher de son corps. Il tournera la chaussure au besoin pour que la couture se fasse en venant vers lui.

La couture du dessus du pied avec l'empaigne se fait à demi-cuir. Le biseautage des pièces aidant, la perforation du cuir est assez simple. Le cordonnier tient les deux parties ensemble avec une main et de l'autre, tenant l'alêne, il pratique un premier trou qui traverse à demi-cuir les deux morceaux à relier. Il entre d'abord son alêne dans l'incision sur l'empaigne pour ressortir sur le dessus du pied. Notons qu'il faut une certaine épaisseur de cuir pour coudre «à demi-cuir», mais que cette méthode assure une meilleure étanchéité à la chaussure.

L'alêne enlevée de son trou, il y fait pénétrer un bout du ligneul et il tire dessus jusqu'à ce que pende, de chaque côté de ce premier point de couture, une longueur sensiblement égale de fil poissé, un peu comme on fait lorsqu'on commence à lacer un soulier.

Après la seconde perforation faite à environ un centimètre de la première, le cordonnier croise les deux bouts de ligneul. Il prend le bout qui sort du dessus et l'entre dans le second trou de l'empaigne et prend celui qui sort de l'empaigne pour l'insérer dans le deuxième trou du dessus. Il obtient

7. Diderot et D'Alembert. *Encyclopédie — Dictionnaire raisonné des sciences des arts et des métiers*, Readex Microprint Corporation, New York, 1969, vol. IV, page 252, planche II, figures 35-36.

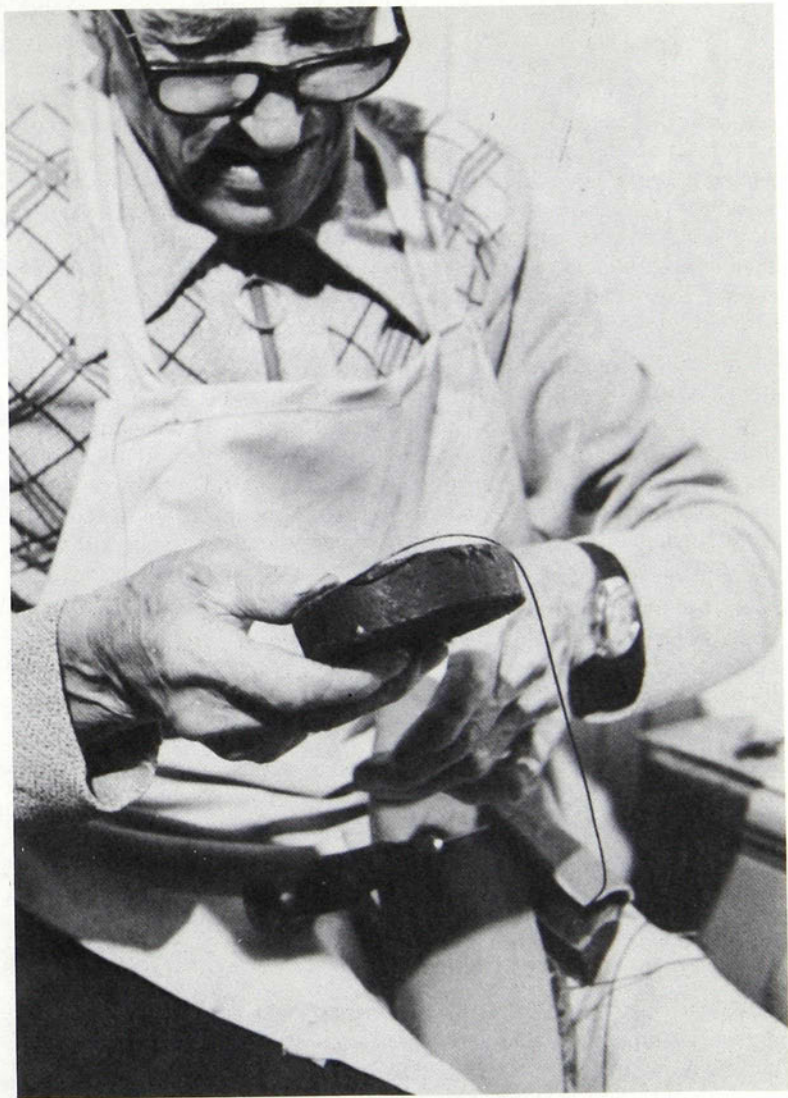


Figure 47. Pour faciliter l'introduction du ligneul dans le cuir, le cordonnier lui applique une couche de cire.

ainsi une croix ou «X» pour le début de sa couture. La suite sera différente en ce sens qu'il ne croisera plus les ligneuls. Le ligneul reprendra le trou suivant, mais dans la même partie dont il vient de sortir, et ainsi les deux ligneuls se croiseront à l'intérieur du cuir (fig. 48). En plus, pour ne pas que sa couture se défasse trop facilement, l'artisan entrecroise ses ligneuls de façon à faire un point extrêmement solide. Il nomme cette pratique le «chainage» du ligneul (fig. 49). Le «chainage» consiste en fait, à faire d'un côté de la couture, une boucle avec le ligneul qui pénètre dans le cuir, autour de celui qui en sort, alors que de l'autre côté, il laisse au milieu le brin qui sort. Le cordonnier doit toujours préparer son «chainage» à l'avance s'il veut sauver du temps et pour cela, il passe la boucle du ligneul par-dessus sa main gauche.

Le cordonnier coud ainsi tout le tour avant du dessus du pied, en enlevant au passage les clous qui retiennent cette partie à la forme. Au début, le ligneul est long et cela cause certaines difficultés à l'artisan puisqu'il lui faut faire de grands gestes, c'est-à-dire ouvrir les bras au maximum, pour tirer toute la longueur du ligneul à chaque perforation. Notons aussi que le cordonnier ne laisse point tomber ses ligneuls durant la couture. Il tient constamment les nerfs entre l'index et le majeur de chaque main pendant qu'il perfore le cuir avec l'alène.

Lorsqu'il vient à terminer cette couture, le cordonnier fait un simple point supplémentaire à reculons (fig. 50) par rapport au sens général de la couture, et il coupe le ligneul avec son couteau, à ras du cuir. Pour donner une certaine finition au travail, il frappe la couture à l'aide de son marteau puis il la lisse avec le polissoir de talon.

Le cordonnier délaisse à présent l'avant de la chaussure pour consacrer son attention et son énergie à la fermeture de l'arrière. Pour réaliser cette courbure hémisphérique concave, le cordonnier débute en étirant le plus possible le cuir vers l'arrière. Il emploie ses pinces à mâchoires courbes et, en prenant appui sur la forme, il tire le cuir (fig. 51). Il avait préalablement enlevé les clous qui retenaient le cuir de chaque côté de la forme mais c'était pour en remettre d'autres lorsque le cuir est bien étiré vers l'arrière.

Le couteau du cordonnier entre maintenant dans le cuir pour enlever, de haut en bas, une partie du morceau excédentaire à l'arrière de la chaussure, de façon à ce que les deux côtés puissent se rejoindre au centre, à l'arrière de la forme. De chaque côté du pied, le cordonnier enlève une lisière de cuir équivalant à environ deux tiers de la hauteur de l'em-

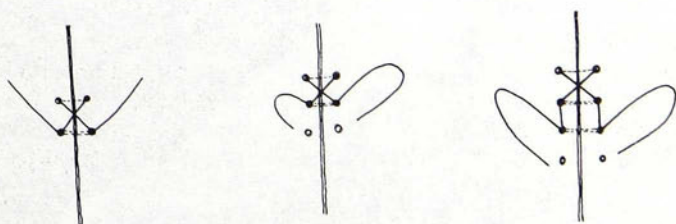
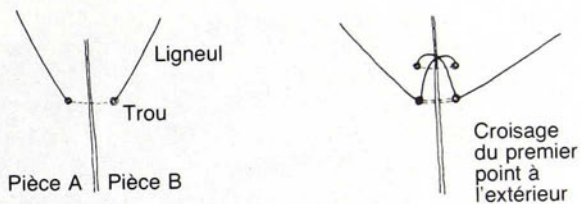


Figure 48. La couture «à deux ligneuls». Le premier point de cette couture s'entrecroise comme un lacet de soulier. Ensuite les deux brins du ligneul se croisent à l'intérieur du cuir seulement pour reprendre le trou suivant dans la même pièce de cuir.

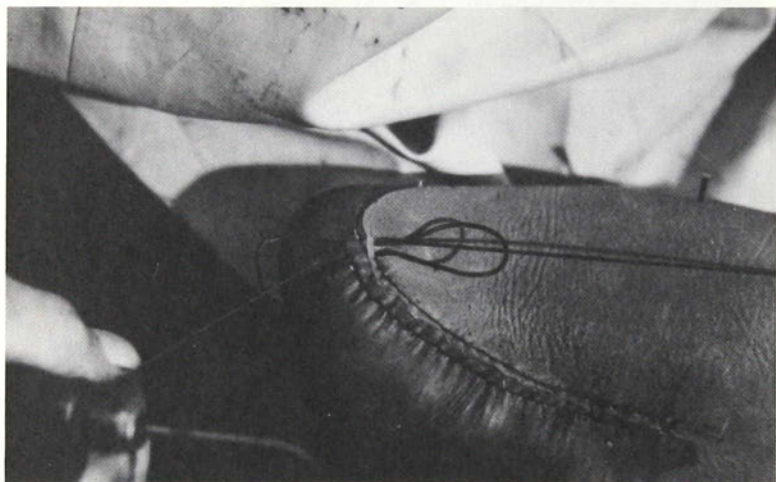


Figure 49. Le «chaînage» consiste à faire, d'un côté de la couture, une boucle avec le ligneul qui pénètre dans le cuir, autour de celui qui en sort.



Figure 50. Pour terminer la couture, le cordonnier pratique une perforation supplémentaire en sens inverse de la couture, y fait entrer les deux brins du ligneul et les coupe avec son tranchet.



Figure 51. Avec les pinces à mâchoires courbes ou pinces à tendre, l'artisan tire le cuir vers l'arrière de la forme en prenant appui sur celle-ci.

peigne (fig. 52). Après l'ajustage nécessaire, il rejoint les deux parties à l'arrière de la forme et les fixe sur celle-ci avec deux petits clous, car il lui faudra coudre ces deux parties ensemble.

Il fera donc une première couture verticale, du haut vers le bas, pour lier ces deux parties. Il s'y prend de la même façon que lorsqu'il a cousu l'empeigne avec le dessus du pied, en changeant ses petits clous de place à mesure que sa couture avance, et cela pour éviter d'avoir à tenir le cuir tiré vers l'arrière. Quand il est rendu à l'endroit où la partie excédentaire n'a pas été enlevée, il stoppe momentanément sa couture. Il coupe alors le cuir, à l'aide de son couteau, en partant du bas de sa couture verticale pour s'en aller vers l'avant, mais légèrement en diagonale vers le dessous du pied (fig. 53). Cette coupure, mesurant environ sept centimètres de long, est faite de chaque côté du talon. Elle permet d'ouvrir toute la partie excédentaire, de la replier contre l'arrière de la chaussure et de mesurer ainsi la partie exacte que le cordonnier doit enlever pour pouvoir faire une couture qui suivra cette coupure en diagonale qu'il vient de faire. Il coupe donc le surplus de cuir et il lui reste une pointe qu'il doit ajuster avant de coudre (fig. 54).

Lorsque les deux morceaux s'adaptent parfaitement, le cordonnier pratique deux trous à l'alène, au bout de la pointe du bas. Dans ces trous,

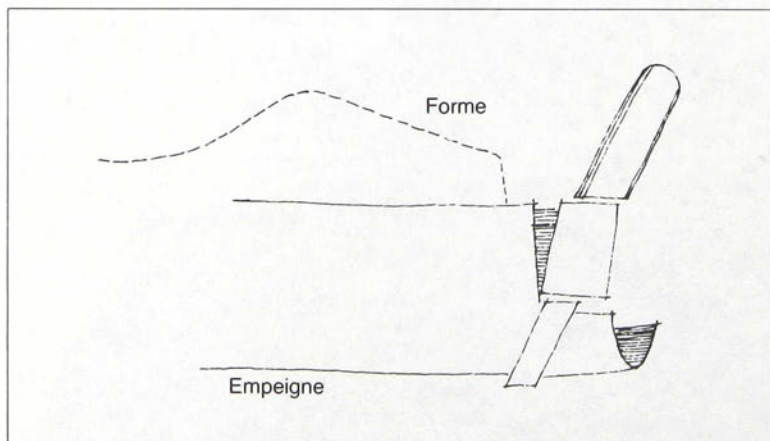


Figure 52. À l'arrière, le cuir est trop long. Il faut alors couper chacun des côtés pour qu'ils puissent se rejoindre.

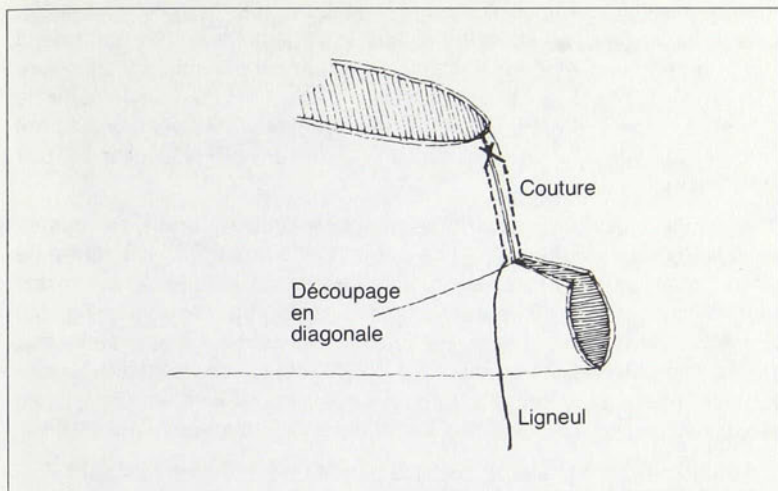


Figure 53. Après avoir cousu l'arrière sur les deux tiers de la hauteur, le cordonnier coupe le cuir en diagonale vers l'avant.

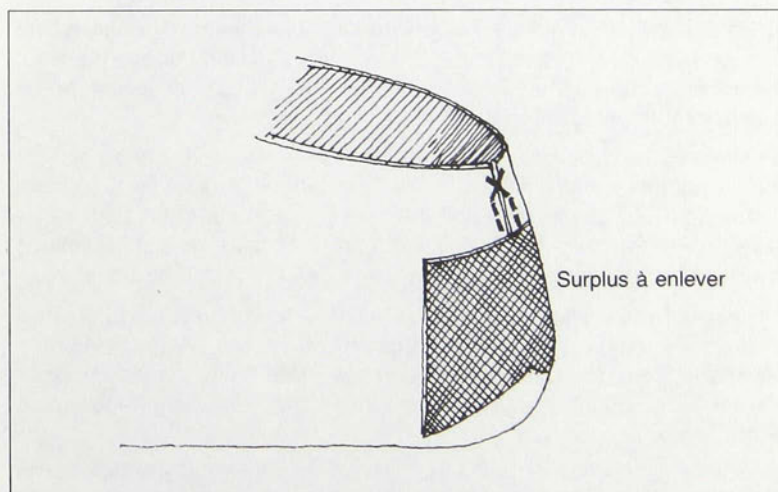


Figure 54. En relevant la partie pendante obtenue par la coupe en diagonale, on découvre le surplus de cuir à enlever pour terminer le cintrage arrière.

il passe les ligneuls qui ont servi précédemment à la couture verticale. C'est là la fin de cette couture puisque le cordonnier fait un bon noeud à cet endroit avec les deux ligneuls, pour que cet assemblage demeure bien en place (fig. 55). Le cordonnier doit agir ainsi puisque la suite de la fabrication le commande. En effet, le cordonnier retire ensuite la forme de bois de l'intérieur de la chaussure et reste avec le soulier de cuir dans les mains.

Dès lors, le cordonnier s'apprête à terminer le cintrage arrière en cousant la pointe de cuir qui fermera cette partie. Cette couture, à l'encontre de celles que le cordonnier a déjà réalisées, se fait par l'intérieur. L'artisan doit donc sortir la partie intérieure de la chaussure vers l'extérieur (fig. 56) pour travailler plus facilement. La couture elle-même est semblable aux précédentes en ce sens qu'elle est à deux ligneuls et à demi-cuir. Le cordonnier entame sa couture à un bout de la fente et il va coudre jusqu'à l'autre bout en passant par le sommet de la pointe qui est déjà attaché.

La couture terminée, elle est d'abord battue une première fois par l'intérieur à l'aide du marteau puis, après avoir remis la forme dans la chaussure, le cordonnier va marteler à nouveau cette couture par l'extérieur. Et de cette couture un peu spéciale, il ne restera pratiquement rien d'apparent sauf une mince ligne . . . une égratignure.

Le cordonnier juge alors que l'empeigne de la chaussure sera légèrement trop haute au niveau de la jambe. Voilà pourquoi, à l'aide de son couteau, il enlève une lisière de cuir autour de la naissance de la jambe, soit à peu près sous les chevilles (fig. 57).

La seule étape qu'il reste à franchir à présent, avant de s'attaquer à la fabrication de la jambe est le taillage de la languette du dessus du pied. On se souvient que cette pièce avait un bout arrondi et un bout carré. C'est à cette dernière partie qu'il faut faire subir quelques modifications pour en faire une languette qui s'insérera dans la jambe de botte.

Le cordonnier trace tout d'abord au crayon, la forme de la languette qu'il veut obtenir, puis il taille le cuir avec son couteau en suivant la marque de son crayon, de façon à avoir une languette d'environ six centimètres de long, quatre centimètres de large avec les coins légèrement arrondis (fig. 58).

Le soulier de la botte sauvage est dès lors terminé et prêt à recevoir la jambe ou la «hausse» comme l'appelle M. Simard. Comme la préparation et la fabrication de cette nouvelle partie de la chaussure est une étape

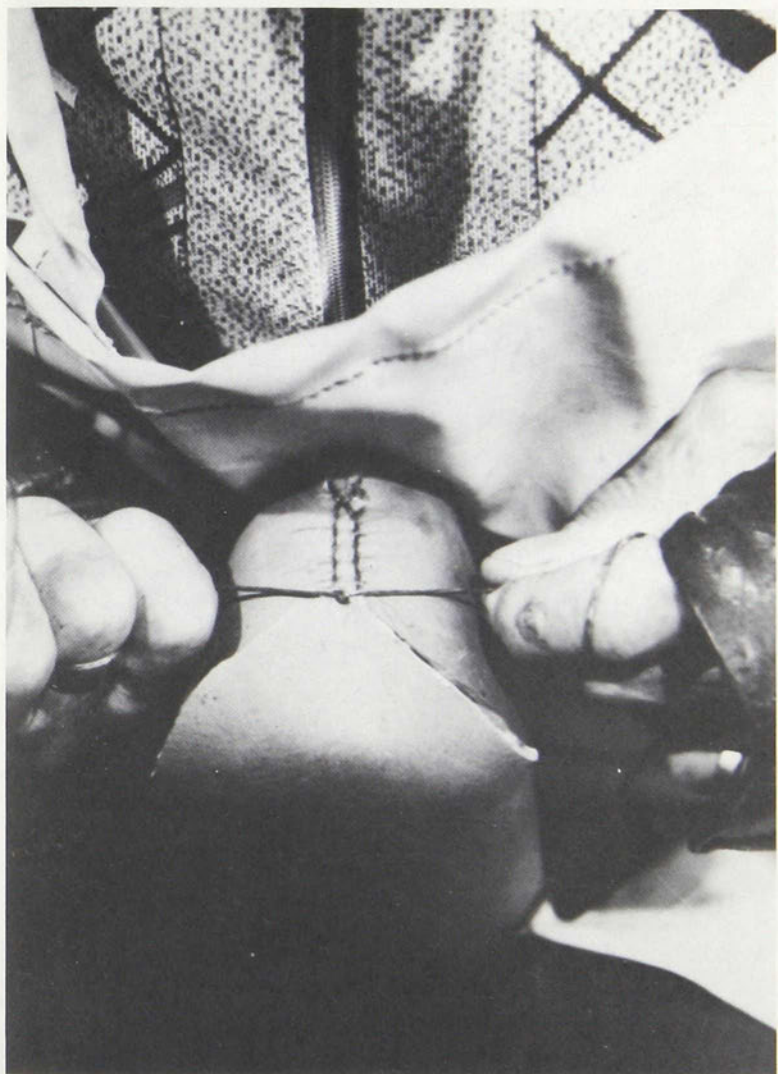


Figure 55. Après avoir éliminé le surplus, on perce deux trous au bout de la pointe obtenue afin d'y passer les bouts de ligneul de la couture supérieure. Un noeud solide relie ensuite les ligneuls pour fixer la pointe en place.



Figure 56. La forme de bois enlevée et la chaussure tournée à l'envers, on termine le cintrage arrière par une couture intérieure.

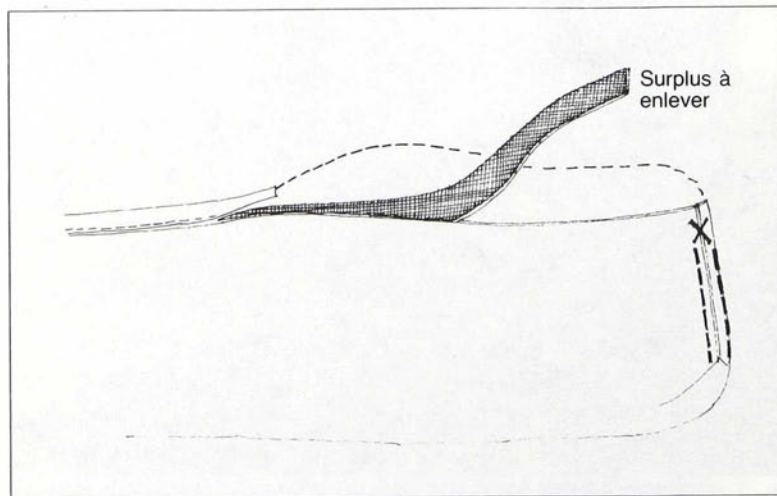


Figure 57. Lorsque le soulier semble trop haut, le cordonnier enlève une bande de cuir des deux côtés au niveau de la naissance de la jambe. Cette opération se fait à l'aide du tranchet.



Figure 58. Une languette est découpée dans le dessus du pied et elle entrera dans une ouverture de même dimension pratiquée dans la jambe de la botte.

différente, nous laisserons donc là le soulier, quitte à le reprendre lorsque viendra le temps de l'assembler avec la partie supérieure. Avant de le remiser cependant, M. Simard a la précaution de vérifier si le patron de jambe qu'il veut utiliser est de la bonne largeur pour s'ajuster au soulier. Évidemment il faut que le patron de carton soit plus large que l'ouverture du pied car si le patron est plat, la hausse, elle, devra être cylindrique pour contenir la jambe.

La confection de la hausse commence un peu comme celle de l'empaigne en ce sens que le cordonnier doit d'abord tailler la pièce de cuir qu'il utilisera. Encore une fois, l'artisan travaille sur la planche de pin posée à plat sur ses genoux. Il doit cependant prévoir que le patron de carton est simple et qu'il lui faudra deux pièces de cuir de la forme du patron pour entourer la jambe. Cependant, au lieu de tailler deux pièces de cuir et de les coudre ensemble, il préfère plier son cuir en deux avant de le poser sur la planche de pin de sorte qu'il n'aura qu'une seule couture à faire pour fabriquer cette partie. De cette façon, il n'aura qu'à tailler sur trois côtés du patron pour avoir une pièce de cuir qui fera le tour de la jambe d'un seul coup. Il ne taille point le côté où le cuir est replié et cet endroit deviendra le devant de la jambe de botte. En dépliant la pièce de cuir ainsi obtenue et en joignant les deux extrémités opposées comme pour en faire un tuyau de poêle, on a une première idée de ce que sera notre jambe de botte (fig. 59).

Avant d'aller plus loin, le cordonnier pense tout de suite à placer une décoration utilitaire, c'est-à-dire un rebord, autour du col de la botte. Il lui faut d'abord découper une lisière de cuir mince et souple. M. Simard possède justement un cuir de cheval qui répond à ces exigences. Il en coupe une lisière d'environ trois centimètres de large et dont la longueur sera égale au tour de la jambe. Posant ensuite cette bande à plat sur l'extérieur du cuir de la jambe, à l'égalité du bord d'en haut, il fait une première couture au moulin. Notons dès à présent que le cuir utilisé pour la confection de la jambe est plus mince que le cuir de l'empaigne et que le cuir du rebord est encore plus mince que celui de la jambe. Ceci dit, et en y ajoutant le fait que la couture du rebord est un assemblage strictement «à plat», il est compréhensible de voir le cordonnier utiliser son moulin à coudre pour la réaliser. D'ailleurs, ce n'est pas d'hier mais au moins depuis le début du siècle que l'industrialisation met cet appareillage mécanique à la disposition de nos artisans-cordonniers. La couture au moulin présente aussi ses difficultés. La rapidité est souvent

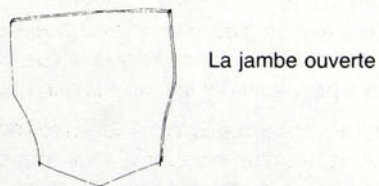
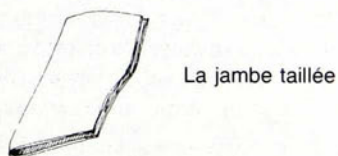
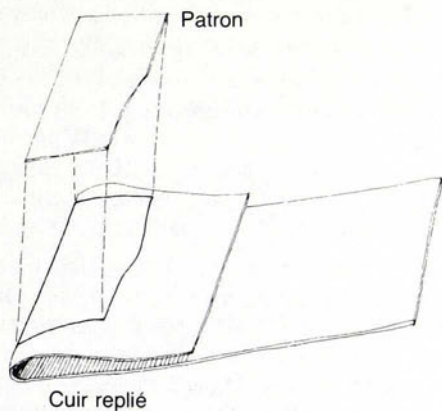


Figure 59. Le découpage de la jambe se fait en coupant autour du patron de carton posé sur la pièce de cuir repliée afin de n'avoir qu'un seul morceau et ainsi, une seule couture.

amoindrie par une aiguille qui casse, par une canette qui manque soudainement de fil et qu'il faut remplacer et par d'autres imprévus.

En observant M. Simard coudre sur sa machine on apprend par exemple qu'il faut mettre le mécanisme en marche avec la main droite en tournant la roulette puis que les pieds ont une position précise pour le balancement du pédalier. Le pied droit est plus avancé sur le pédalier alors que le gauche, en retrait, n'est appuyé que sur le rebord. Une fois le moulin en marche, le cordonnier ramène sa main droite, vers l'autre main qui tient l'assemblage, pour pouvoir tourner le pied-de-biche au besoin.

Donc le cordonnier se sert de son moulin à coudre. La couture qu'il fait doit se trouver près du bord du cuir pour qu'il puisse renvoyer la lisière qui pend ainsi à l'extérieur vers l'intérieur du cuir de la jambe (fig. 60). Il fait alors une nouvelle couture au moulin pour tenir le rebord à l'intérieur et terminer cette opération en enlevant le surplus de cuir mince. Cet ajout est décoratif puisqu'il rehausse et met en valeur la botte en cours de fabrication. De plus, il protège le cuir qui se désagrègerait sûrement, à force de tirer dessus pour y entrer le pied et la jambe.

Le cordonnier n'est cependant pas encore prêt à coudre la jambe de botte. Il tient auparavant à lui faire une incision dans le côté pour lui mettre un lacet. Il avoue cependant qu'au tout début de sa pratique comme cordonnier, les gens ne se servaient point du lacet mais plaçaient une jarrettière autour du haut de la botte pour la serrer sur la jambe.

Il taille donc une pointe dans le cuir avec son couteau. Cette pointe mesure environ douze centimètres de haut en bas. Ensuite il taille deux bandes indépendantes dans une autre pièce de cuir assez épais. Ces bandes de deux centimètres de large, il les coud à la machine, à l'intérieur de la botte, de chaque côté de l'ouverture en «V» (fig. 61). Ces deux pièces de cuir ont une utilité bien particulière. Elles vont servir à renforcer le cuir de la jambe de botte qui est un peu plus mince que celui ayant servi à fabriquer le soulier. Ajoutons tout de suite que le cordonnier percera des trous dans ces bandes pour y placer les oeillets qui retiendront les lacets.

Le cordonnier prend d'abord les mesures nécessaires pour placer ses oeillets avec symétrie. À défaut d'un compas qui lui permet de rapporter les distances comme dans le «bon vieux temps», le cordonnier se sert d'une règle de bois pour accomplir le travail de mesurage précédant le perçage.

Les oeillets, au nombre de quatre de chaque côté de l'ouverture en forme de «V», se placent à environ vingt-cinq millimètres entre cha-

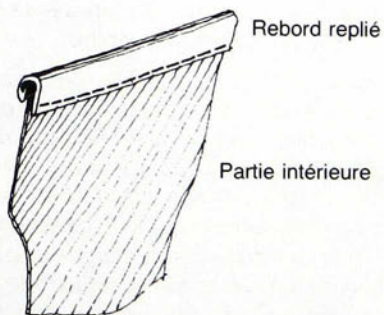
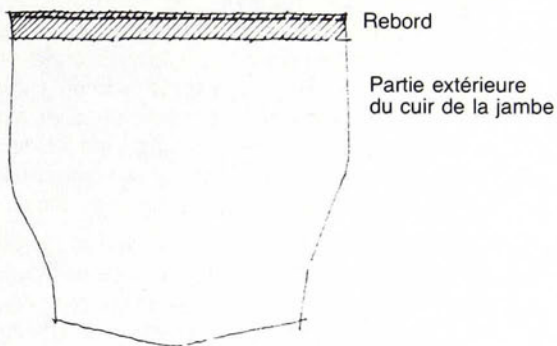


Figure 60. La couture du rebord se fait en deux temps. D'abord il faut faire une première couture de la bande à l'extérieur de la jambe avant de replier cette pièce de cuir vers l'intérieur pour faire une nouvelle couture.

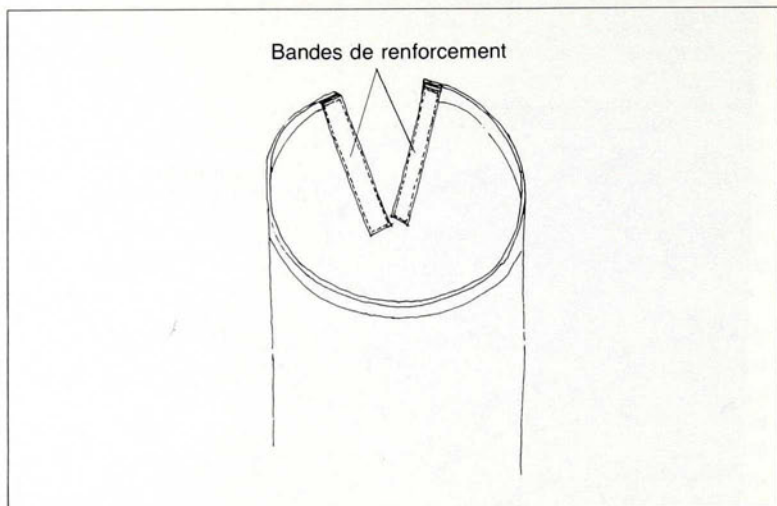


Figure 61. De chaque côté de l'ouverture, par l'intérieur de la botte, il faut placer une bande de renforcement.

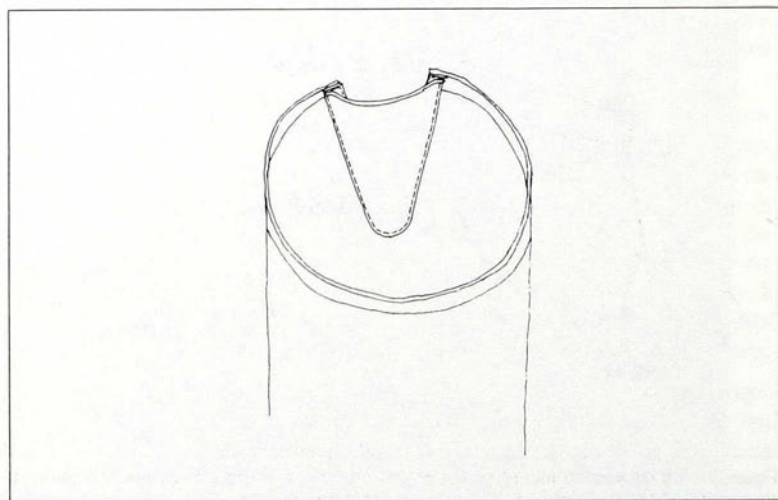


Figure 62. Une pièce de cuir mince, cousue au moulin, referme l'ouverture par l'intérieur.

cun. Cependant, le premier du haut se situe approximativement à treize millimètres du bord. Le cordonnier se sert de la pince à oeillets ou de la pince-revolver pour perforer le cuir à la dimension voulue. Quand les oeillets sont posés par l'extérieur dans les ouvertures, il les rive par l'intérieur à l'aide de la poinçonneuse que l'on nomme aussi rivoir. Pour plus de sécurité, il solidifie les oeillets en les battant ensuite avec son marteau. Mais le cordonnier ne peut laisser cette entaille ouverte à tous vents, même si un lacet va la refermer partiellement. Il va la refermer par l'intérieur en lui posant une pièce de cuir mince, cousue de chaque côté des bandes de renforcement qui tiennent les oeillets (fig. 62). Prenant le même cuir de cheval que pour le rebord, il en taille une pièce un peu plus grande que ce qu'il a besoin puis il coud cette languette au moulin avant d'enlever le surplus avec son couteau.

Ce travail terminé, le cordonnier peut maintenant passer à la couture de la jambe proprement dite. Pour ce faire, il replie la jambe sur elle-même, l'extérieur vers l'intérieur et rejoint les bouts de la pièce de cuir. Il coupe ensuite une lisière de cuir de cheval de quelques centimètres de large sur une longueur égale à la hauteur de la jambe de botte. Il passe la lisière entre les deux parties du cuir à coudre, c'est-à-dire entre les deux bouts de la pièce de cuir de la jambe. Le cordonnier pose ce qu'il nomme le «rivet» mais qui est en quelque sorte un passepoil (fig. 63).

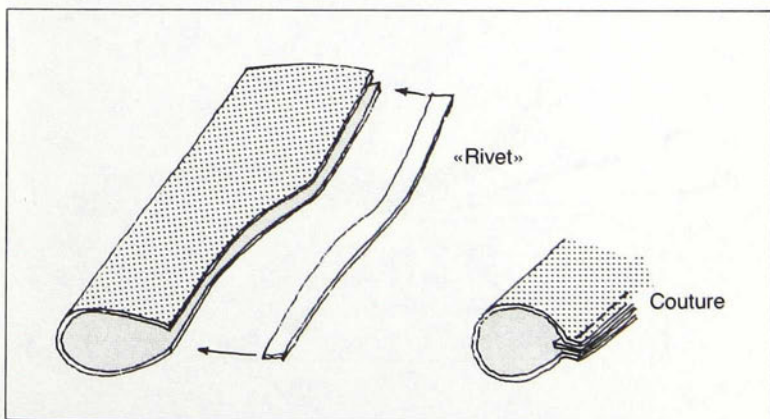


Figure 63. En reliant les deux extrémités de la jambe, le cordonnier ajoute un «rivet» ou passepoil entre les deux, avant de coudre les trois épaisseurs.

Lorsque le «rivet» est bien en place, l'artisan coud «à plat» ces trois épaisseurs de cuir. La couture se réalise au moulin. Il va ensuite au pied de fer et il bat la couture au marteau, en l'appuyant sur cet enclume de cordonnier. C'est alors le moment de remettre la hausse à l'endroit. Il passe son bras à l'intérieur de la jambe et opère cette remise dans le bon sens en tirant sur le cuir d'une main et en repoussant de l'autre main. En même temps, le cordonnier explique que le «rivet» est utile à ce moment, lorsqu'il retourne la jambe, puisque cela empêche une couture trop serrée de déchirer le cuir. De plus, cela sert de décoration à l'extérieur lorsque le cordonnier a enlevé le surplus qui pend encore, en se servant de sa gouge (fig. 64).

Enfin voici le moment de ressortir le soulier car le temps est venu de le lier à la jambe. Le cordonnier va d'abord faire une entaille dans l'avant de la hausse, en bas, pour permettre d'y entrer la languette du soulier. Cette entaille se fait au couteau, après avoir pris les mesures sur la languette et tracé l'endroit au crayon.

Puis, lorsque ces deux pièces entrent bien l'une dans l'autre (fig. 65), le cordonnier prend la précaution de glisser une pièce de cuir épais sous la languette, de façon à la soulever pour lui faciliter la couture du tour de la jambe.

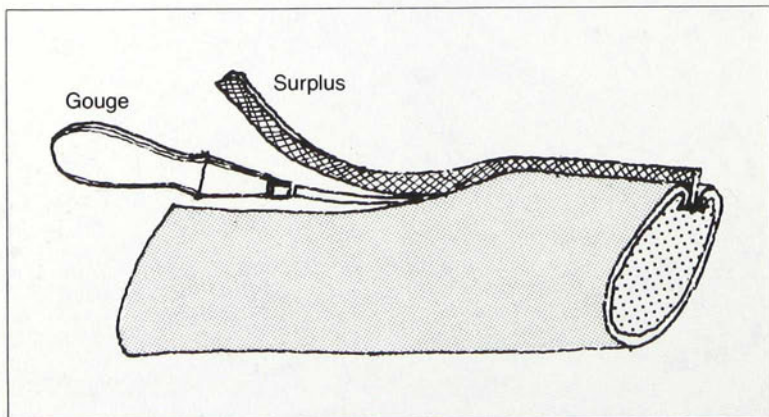


Figure 64. La couture de la jambe ayant été effectuée l'intérieur vers l'extérieur, il faut ensuite remettre la jambe à l'endroit avant de couper le surplus du passepoil à l'aide de la gouge.

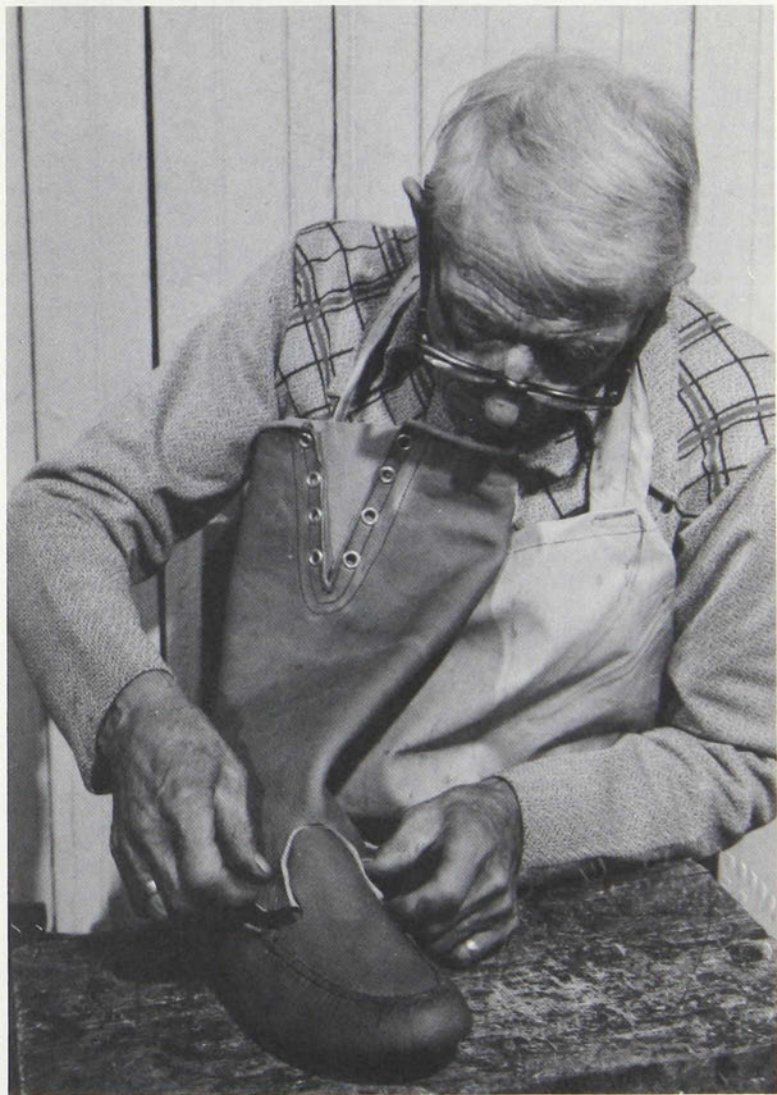


Figure 65. L'ajustage du pied et de la jambe est soigneusement fait avant de coudre les deux parties.

La couture de ces deux grandes parties se fait à «deux ligneuls». Le cordonnier glisse la jambe en place, sur le soulier, et avec deux bouts de ligneuls, il attache la hausse avec la partie du bas, dans les coins, de chaque côté de la languette. L'artisan entame alors la couture en arrière, un peu à côté de la réunion verticale du cintrage. Cependant il coud vers ce cintrage, passe par-dessus en l'englobant dans sa couture et continue de l'autre côté vers l'avant de la chaussure. Il coud ainsi tout le tour de la botte, en passant par la languette et il revient vers l'arrière par l'autre côté. La seule différence qui existe entre cette couture à deux ligneuls et les autres précédentes réside dans le fait que la couture se pratique à demi-cuir sur la pièce d'en bas et à plein-cuir sur la jambe dont le cuir est plus mince (fig. 66). Notons aussi que le cordonnier raccroche la couture du dessus du pied au passage de sa couture de la hausse, pour solidifier le tout. Lorsqu'il est rendu vis-à-vis la croix au début de la couture du dessus, il passe donc un seul des ligneuls, soit celui qui se trouve en bas, sous cette croix pour raffermir la couture. Il avait fait un peu la même chose en arrière, au début de l'assemblage de la jambe avec l'empaigne, en passant dans la couture du cintrage.

L'oeuvre de l'artisan s'achève. Encore quelques petits détails et le tout est terminé. Il lui faut d'abord raser le surplus de cuir de la dernière couture. En effet, cette couture n'était pas aussi bien ajustée que les précédentes,

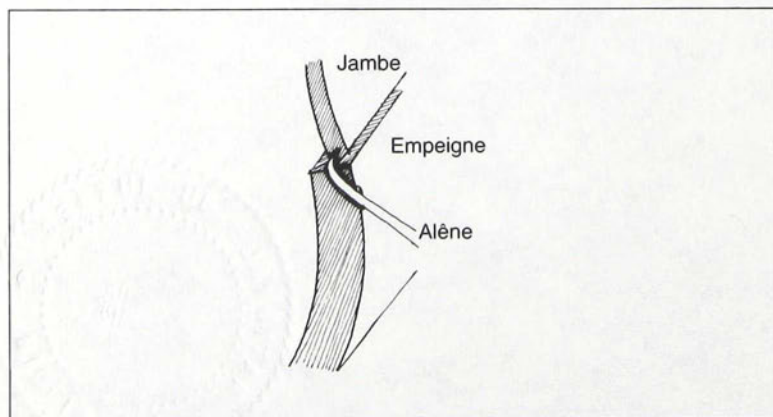


Figure 66. La couture de l'empaigne et de la hausse se fait à demi-cuir sur la partie inférieure et à plein cuir dans le matériau de la jambe qui est plus mince.



Figure 67. La paire de bottes sauvages terminée.

premièrement parce que les autres coutures avaient la même épaisseur de cuir de chaque côté et deuxièmement parce que la couture actuelle ne s'est pas faite à demi-cuir sur les deux morceaux. Le cordonnier prend donc son couteau et égalise cette couture en enlevant du cuir, particulièrement aux endroits où il en a trop pris avec son alêne en perforant. Ensuite le cordonnier écrase la couture à l'aide de son marteau. Cette dernière façon de procéder n'est pas dans un but unique d'esthétique mais elle permet de rendre la couture plus étanche et d'éviter d'éventuelles vilaines blessures au pied.

Pour couronner le tout, l'artisan taille deux lacets au couteau, dans un cuir résistant, le même que celui de l'empeigne.

Les bottes sauvages sont terminées (fig. 67) et M. Simard donne un dernier conseil en terminant: appliquer une cire neutre sur ce cuir brun clair sera du plus bel effet.

L'usager le moins soucieux de porter ses bottes longtemps en prendra un soin jaloux. L'argent étant assez difficile à gagner, on ne jette point les bottes à la première usure. Tant que le cuir en général est bon, on peut faire réparer sa chaussure. Ainsi, lorsqu'il y a un trou en dessous, le cordonnier taille une pièce de cuir assez grande pour couvrir tout le dessous du pied et il la coud au ligneul. En faisant ressemeller ses bottes, on peut espérer les conserver deux ou trois ans en état de . . . marche.

SIXIÈME PARTIE

Autres productions

Le cordonnier traditionnel s'adonne à la confection d'autres sortes de chaussures que la botte sauvage. Certains travaux ou activités spéciales, par exemple, demandent une protection plus adéquate ou une présentation plus soignée des pieds du porteur. L'artisan se met alors à l'oeuvre pour réaliser la botte Napoléon, de drave, «fancy», ferrée, le soulier-à-quartier ou le nez de beu.

LA BOTTE NAPOLÉON

La botte Napoléon, dont le modèle a été rapporté de Chicoutimi lors d'un passage de M. Simard dans cette ville du Saguenay, tient en partie de la botte sauvage ainsi que de la botte malouine telle que décrite par V.-P. Justras :

«La botte malouine tenait bien encore de la mocassine par sa tige, de mine un peu sauvage. Mais avec son avant-pied tout d'une pièce, son quartier soutenu par un renfort et sa semelle de goudrier au talon rehaussé, elle avait des airs de civilisées, rendant assez juste l'appellation honorifique qui la distinguait des autres. On pouvait en effet, sans illusion, trouver en elle quelque ressemblance avec la botte légendaire qui jadis avait chaussé l'illustre découreur du pays et ses braves marins.

L'on présume facilement que bien nettoyée, bien huilée, elle devait avoir les honneurs de l'église, le dimanche, et de la grand'chambre, le soir aux grand'veillées, de préférence au soulier et à la botte sauvages (sic), mais elle n'en restait pas moins chaussure de manoeuvre, la semaine. On aimait à s'en servir pour travailler sur un sol dur et rocailleux, mais la mocassine était moins lourde dans une terre molle et humide, et peut-être était-elle plus étanche aussi.»¹

M. Simard connaît la botte malouine pour en avoir vu beaucoup durant sa jeunesse mais elle n'était pas exactement semblable à la botte Napoléon qu'il réalisait.

1. Justras, V.-P. *Cordonnerie domestique chez l'habitant d'il y a cinquante ans passés*, dans *Le Parler Français*, Bulletin de la Société du parler français au Canada, volume XIII, 1914, pages 30-31.

Si on excepte la semelle et la fausse-semelle qui sont des pièces autonomes, le pied de cette chaussure est tout d'une pièce et à l'instar de la botte sauvage et des autres chaussures dites artisanales, elle se monte sur une forme de bois.

Le cordonnier taille d'abord les pièces composant le pied, c'est-à-dire l'empeigne, la semelle et la fausse-semelle, puis lorsque celles-ci sont assemblées, il s'attaque au découpage et à la réalisation de la tige.

L'empeigne, ou morceau de cuir qui recouvre l'avant, le dessus, les côtés et l'arrière du pied (fig. 68) est posé sur la forme de bois et rabattu par-dessus la fausse-semelle, sous la forme de bois. La fausse-semelle est une pièce d'un cuir assez épais, dont la forme affecte celle du dessous du pied. Elle ne doit pas être trop mince car elle servira à retenir les chevilles de bois qui clouent la semelle.

En étirant bien le cuir du dessus, le cordonnier passe une couture «à la surjette» avec un bon brin de ligneul, entre le dessus rabattu sur la fausse-semelle et cette dernière. À l'avant, il doit faire un peu de plissage à même cette couture pour bien former le rond, alors qu'à l'arrière, il cintre légèrement en refermant le tout par une couture verticale qui relie les deux côtés de l'empeigne. Avant de refermer l'arrière cependant,

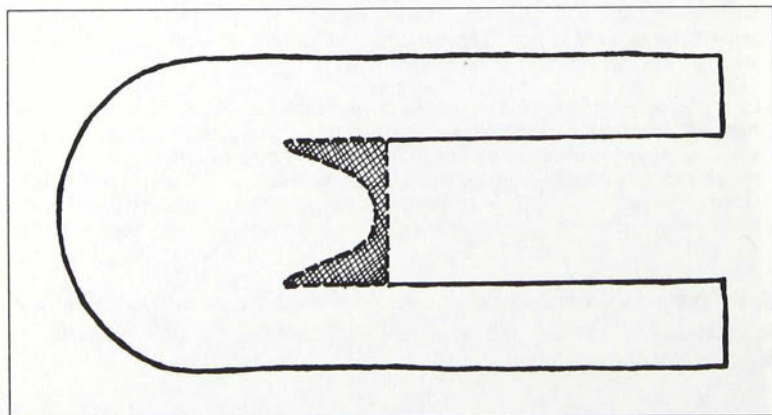


Figure 68. Le cordonnier découpe une pièce de cuir comme celle-ci, destinée à recouvrir le dessus, les côtés et l'arrière du pied de la botte Napoléon. Il la dépose sur la forme et replie le bord en dessous pour la coudre avec la fausse-semelle. Il découpe une languette pour l'ajuster à la hausse.

il prend soin d'ajouter un renfort qui va assurer une plus grande solidité au talon. Ce renforcement est constitué d'un morceau de goudrier de moindre qualité, aminci au couteau, dont le bas, taillé en dents pour suivre le rond du talon, sera enfilé sous la fausse-semelle. Cette pièce aura la partie supérieure découpée en rond pour s'élever de la cambrure d'un côté jusqu'en haut du talon à l'arrière et redescendre ensuite jusqu'à la cambrure de l'autre côté du pied (fig. 69).

Au moment de refermer l'empeigne et de la coudre avec la fausse-semelle, le cordonnier, qui a déjà préparé son renfort, fait tremper celui-ci dans l'eau tiède avant de l'enfiler sous la fausse-semelle. Ensuite il continue la couture du cintrage, rendue plus ardue par la

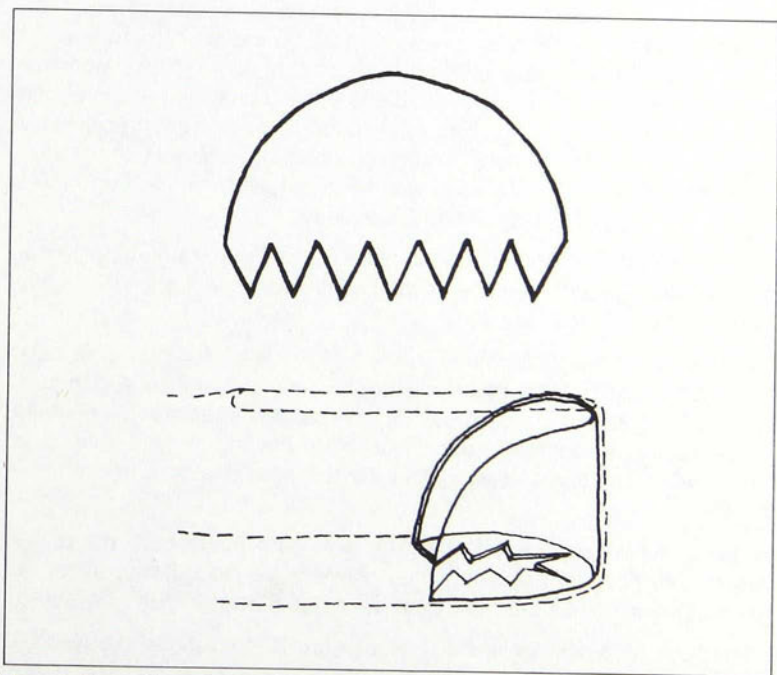


Figure 69. Le renfort arrière est découpé dans une pièce de goudrier aminci au couteau. La partie supérieure est en arc de cercle alors que le bas, dentelé, s'insère sous la fausse-semelle.

présence du renfort, exécute la couture verticale à deux ligneuls, pour terminer par une rapide «surjette» qui relie le renfort au cuir du soulier.

Cette opération terminée, c'est le «collage» de la semelle qu'effectue l'artisan. La semelle de goudrier est alors posée sur la fausse-semelle et retenue en place à l'aide de chevilles de bois enfoncées au marteau.

Puis le cordonnier taille une languette sur le dessus du pied, dans le même style que celle de la botte sauvage, pour qu'elle entre dans une ouverture à l'avant de la jambe.

Laissant là ce soulier non encore terminé cependant, il entreprend la réalisation de la hausse. Celle-ci, presque identique à celle de la botte sauvage n'aura pas de lacet sur le côté mais sera plutôt retenue par un cordon sous le genou.

Après avoir taillé la pièce de cuir, il lui ajoute un passepoil entre les extrémités avant de les relier par la couture au moulin comme il le fait pour la botte sauvage à la différence cependant qu'il ajoute un contrefort à l'arrière, au-dessus du talon. Cette pièce, constituée d'une étroite bande de cuir servira à solidifier cet endroit puisque c'est précisément là qu'est le point de résistance lorsqu'on enfille ou enlève la chaussure. Normalement, la tige de la botte Napoléon est relativement large mais un peu moins que celle de la botte sauvage.

Lorsque la jambe est terminée et cousue au soulier par une bonne couture à deux ligneuls, l'artisan revient plus bas pour poser la double semelle de goudrier et le talon.

La seconde semelle est clouée aussi à la cheville de bois, mais souvent celle-ci est un peu plus longue pour une adhérence supérieure. La pièce de goudrier qui compose cette deuxième épaisseur de semelle est découpée au couteau pour s'ajuster de l'avant du pied jusqu'à la cambrure et taillée en biseau à cet endroit pour rejoindre la première semelle.

Le talon, rehaussé, est constitué de plusieurs épaisseurs de cuir à semelle réunies entre elles par des chevilles de bois. Il faut éviter de trop surélever cette partie, de peur de débalancer toute la chaussure.

Enfin, pour faire une belle botte Napoléon, le cordonnier prépare un petit ligneul «bi'n fin» avec lequel il décore le dessus du pied d'une couture «bi'n fine» dont la figure du dessin sera laissée à la fantaisie du moment.

La botte Napoléon ayant une semelle robuste, elle est préférée lors des travaux forestiers, des marches sur des terrains rocaillieux mais elle est habituellement considérée comme une «belle botte».

LA BOTTE DE DRAVE

Pour le draveur dont le travail consiste à se déplacer sur des billes de bois flottantes afin de les acheminer sur la rivière vers le moulin, il est nécessaire de porter une chaussure étanche et munie de crampons à la semelle pour assurer une certaine stabilité à sa position d'équilibriste.

Le cordonnier, afin de réaliser cette chaussure, monte d'abord une botte sur le même principe que la botte sauvage, en taillant la tige un peu moins lâche pour qu'elle adhère mieux à la jambe. Ensuite, il lui pose une double semelle de goudrier et un talon, en utilisant les chevilles de bois qui prendront dans une fausse-semelle de cuir glissée à l'intérieur de la botte.

C'est alors le moment de poser les «corks» ou crampons métalliques, éléments spécifiques de la botte de drave. Ces crampons sont composés d'une vis dont la tête conique et pointue mesure environ un centimètre, et d'une rondelle d'appui.

À l'aide d'une pince, le cordonnier, ou même le draveur, entre l'extrémité en vis du «cork» dans le cuir de la semelle, laissant dépasser la pointe. Il dispose ces crampons sur deux rangées, une de chaque côté du dessous du pied, et en rajoute souvent deux au milieu. Sous le talon, il en met habituellement cinq: un à chaque coin et un au centre. N'étant pas fixés à demeure, les crampons de la botte de drave peuvent être enlevés lorsque le travail sur l'eau est terminé et ainsi la botte peut trouver d'autres terrains de travail pour servir celui qui la porte.

Il existe également deux autres possibilités pour obtenir la botte de drave. Selon le client, le cordonnier peut transformer une botte sauvage en la ressemellant et en posant des crampons ou simplement en fixant une série de ces derniers sous une botte Napoléon.

LA BOTTE FERRÉE

C'est la botte de travail sous la semelle de laquelle le cordonnier dispose des pièces de métal pour protéger le cuir et en assurer la longévité. Au départ, c'est une botte de travail, une botte de drave, une botte sauvage ressemellée ou une botte Napoléon.

Au début du siècle, comme se le rappelle M. Simard, il s'agit simplement de petits clous à tête ronde, c'est-à-dire en coupole, que le cordonnier dispose ici et là sous la semelle. Leur unique fonction est de sauvegarder le goudrier puisqu'ils ne retiennent absolument rien. Ces clous qui «ménageaient la semelle», sont enfoncés de la même façon que la cheville de bois: un premier trou est pratiqué à l'aide du pointeau, puis un fort coup de marteau achève d'enfoncer la tige de l'objet dans le goudrier. Ces durs instruments auraient vite fait de briser les prélaris des planchers si ces derniers en avaient été recouverts à ce moment.

Par la suite vinrent les fers fabriqués en industrie qu'on peut se procurer en différentes formes et grandeurs. Les plus connus pour la botte de travail sont ceux du type «fer à cheval» qui longent le rebord du talon et celui en quartier de lune pour le bout avant.

À un certain moment, M. Simard s'est avisé de ferrer les talons fins des chaussures féminines avec des pièces de monnaie d'un cent. Après quelque temps, il reçut la visite de fonctionnaires dûment mandatés pour l'avertir qu'il est formellement interdit d'employer ces pièces à figure royale pour de si basses fonctions.

LA BOTTE DE LOUP-MARIN

Le cordonnier n'achète pas de cuir de loup-marin des gros fournisseurs citadins mais à l'occasion, lorsqu'un client fournit ce cuir, il lui arrive de monter ces bottes, les meilleures, semble-t-il, pour faire de la marche en raquette. On dit que les amérindiens fabriquaient de ces bottes en laissant sur la peau la garniture de poil, ce que ne fait pas l'artisan-cordonnier de chez nous.

Seul le pied de ces bottes est en loup-marin et comme pour la botte sauvage c'est en remontant le cuir de la semelle sur les côtés et en le refermant par une autre pièce sur le dessus qu'on le construit. La différence notable qui existe entre la partie inférieure de ces deux chaussures est la couture intérieure avec nervure ou passepoil qu'on fait pour la botte de loup-marin. Pour y arriver, on monte d'abord le pied à l'envers sur la forme de bois, c'est-à-dire avec l'extérieur du cuir à l'intérieur. Une fois les coutures d'assemblage terminées, on enlève la forme, retourne le soulier à l'endroit et les coutures se retrouvent à l'intérieur. On remet ensuite le pied sur la forme pour terminer la botte.

Pour la hausse, c'est une peau de mouton tannée qu'on utilise. Encore là elle diffère de la botte sauvage puisqu'elle devra être lacée à l'avant sur toute la hauteur. Le cordonnier lui ajoute donc une languette à l'intérieur et perfore le cuir afin d'y apposer toute une série d'oeillets dans lesquels passera le lacet.

LA BOTTE «FANCY»

C'est la botte du dimanche que peuvent se permettre les plus fortunés car elle demande une somme de travail assez considérable pour l'artisan. Sa jambe ajustée avec un lacet sur le côté et un autre à l'avant sera une marque de distinction pour le porteur.

Comme pour les autres bottes, sa construction commence par le soulier. Le cordonnier taille d'abord les pièces qui composent cette partie. Il lui faut une semelle, une fausse-semelle, un tour et un dessus. Cette confection reprend donc les principaux éléments de la botte Napoléon et de la botte sauvage. À la manière de cette dernière, elle aura un dessus de pied pour refermer la chaussure à l'avant et comme l'autre, elle possèdera la semelle et la fausse-semelle sur lesquels seront pris les côtés.

Il est arrivé à M. Simard de fabriquer l'empaigne de cette botte de la même façon que la botte Napoléon, sans dessus, mais il la trouvait réellement moins belle, moins finie.

Le cordonnier commence par creuser une fente dans l'épaisseur, tout le tour de la fausse-semelle. Ensuite, dans un goudrier mince, il taille un «rivet» ou lisière qui sera installé sous la fausse-semelle pour faire tout le tour du pied. Il entre alors le cuir de l'empaigne dans l'ouverture pratiquée dans la tranche de la fausse-semelle et il coud au ligneul ces trois épaisseurs de cuir.

Lorsque cette opération est accomplie, il découpe une autre pièce de cuir destinée à combler le vide laissé au centre de la chaussure par l'ajout du «rivet». Ensuite il «taque» la semelle par-dessus, c'est-à-dire qu'il la fixe temporairement avec des bouts de ligneul dispersés ici et là tout autour. Puis, avec son couteau, il trace dans l'épaisse semelle une encavure assez profonde dans laquelle il pourra coudre «à deux mains, à deux ligneuls» cette nouvelle partie. Le trait de couteau en question est pratiqué tout autour, près du bord de la semelle, juste à la hauteur du «rivet» puisque c'est sur celui-ci en réalité que prendra la couture

de la semelle. On voit déjà l'utilité de la couture encavée, surtout sous une semelle, puisqu'elle permet l'usure du goudrier sans endommager le fil poissé. Pour le talon, il ajoute une pièce de cuir à semelle à l'arrière et répète le même procédé de couture.

Il faut remarquer ici que l'un des traits les plus particuliers de la botte dite «fancy» est véritablement sa semelle qui n'est pas clouée, ni chevillée, ni collée mais tout simplement cousue à la main. L'artisan dira donc avec fierté: «Pas de cheville, ni clou . . . juste cousue au ligneul!»

La partie inférieure du soulier étant terminée, le cordonnier referme ensuite l'empaigne avec une pièce similaire à celle de la botte sauvage sur le dessus, sans lui tailler de languette cependant. Ensuite il taille la hausse dans laquelle il pratique deux ouvertures verticales, une à l'avant, du bas jusqu'au milieu et l'autre sur le côté, du milieu jusqu'au col. Ces fentes seront ensuite refermées par de menus lacets passant dans de petits oeillets, les plus discrets possibles. Sous ces ouvertures, le cordonnier aura cousu des languettes de cuir souples afin d'assurer une certaine étanchéité contre l'eau ou la neige et aussi pour éviter que le lacet blesse la jambe du porteur.

Il ne reste plus qu'à assembler jambe et soulier pour obtenir cette belle botte de dimanche, la botte «fancy» (fig. 70).



Figure 70. La botte «fancy», d'après la description faite par le cordonnier.

LE SOULIER-À-QUARTIER

La chaussure de peine de la femme d'autrefois se nomme soulier-à-bas-quartier ou plus simplement soulier-à-quartier. C'est lui qu'elle porte chaque jour pour remplir les tâches quotidiennes des plus humbles aux plus glorieuses. Même le dimanche, ce sont ses souliers-à-quartier qui la conduisent à l'église, à la porte de laquelle elle enfiler ses bottines fines, boutonnées ou lacées, par respect pour le saint lieu.

On pourrait dire que le soulier-à-bas-quartier est en fait un soulier sauvage lacé. Pour le bas, la technique de fabrication est absolument identique à celle du soulier de la botte sauvage. Il diffère simplement en ceci que la pièce du dessus du pied, au lieu d'être taillée en forme de languette au cou-de-pied, est fendu vers l'avant jusqu'à mi-pied et qu'il comporte oeillets et lacet pour refermer l'ouverture en question.

LE «NEZ DE BEU»

À Grandes-Bergeronnes, du moment qu'un enfant se met à marcher, on lui confectionne une paire de «nez de beu». Du temps de la tendre jeunesse de René Simard, c'est la grand-mère qui fabrique la chaussure enfantine et c'est elle qui enseigne la méthode au petit-fils. Il se souvient même du modèle et il en a taillé un patron (fig. 71).

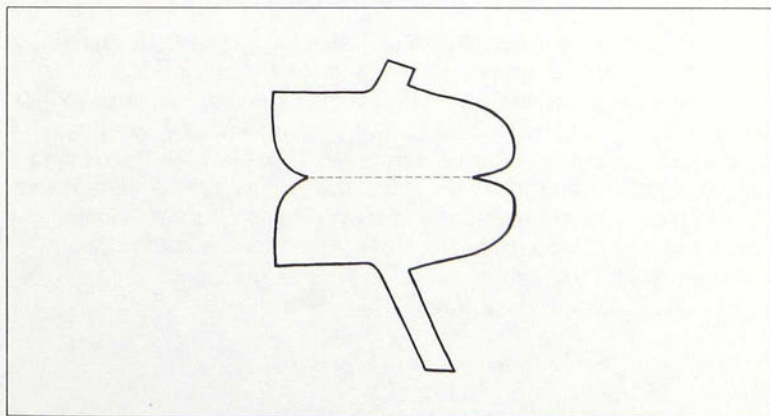


Figure 71. C'est sur un modèle comme celui-ci que la grand-mère du cordonnier découpait le «nez de beu».

La grand-maman taille simplement une pièce de cuir selon ce patron qu'elle fabrique elle-même à partir des mesures du pied de l'enfant. Ensuite elle replie le cuir en deux sur une forme et coud au ligneul l'avant et l'arrière en perforant à demi-cuir. La couture, qui se fait du dessous vers le dessus, augmente en complexité du fait qu'il faut plisser le matériau au fur et à mesure de la progression de l'assemblage. Pour terminer, elle coud un bouton sur le côté opposé à la lanière et fend le cuir au bout de celle-ci dans le but d'en faire une boutonnière.

Plus tard, M. Simard a modifié l'arrière de la petite chaussure ancestrale en taillant et en cintrant le talon sur le même principe que la botte sauvage, pour assurer une stabilité plus adéquate au bambin. Il a quand même conservé la couture verticale à l'avant car c'est de cette dernière que vient l'appellation de la chaussure. Pour plus de finition cependant, il bat proprement la dite couture avec son marteau.

On sait, d'autre part, qu'ailleurs dans la province le «nez de beu» est confectionné aussi pour les adultes. À ce moment cependant, une fente horizontale et une couture dans le même sens permettent un plissage plus facile de l'avant. Ces coutures en croix donnent vraiment l'allure d'un nez de boeuf à la partie antérieure de cette chaussure. Par ailleurs, il est facile d'expliquer la couture unique du «nez de beu» bergeronien par le fait que le cuir utilisé pour la chaussure enfantine est beaucoup plus souple et donc beaucoup plus facile à plisser que le cuir épais et dur entrant dans la fabrication du soulier d'adulte.

D'une façon générale, ce sont là les chaussures faites de mains de cordonnier durant la première moitié du XX^e siècle, du moins à Grandes-Bergeronnes. M. Simard fabrique bien sûr d'autres objets comme des sacs, des ceintures, etc. Il s'adonne aussi à la réparation de la chaussure, mais déjà ce serait sortir du cadre de notre travail que de vouloir entrer dans le détail des techniques de réparation. Chaque chose devant attendre son temps, nous pourrons reparler de l'artisan-savetier lorsque la machine, sachant raccommoder elle-même les vieilles chaussures usées ou brisées, menacera de remplacer la main de l'homme pour ce travail.

CONCLUSION

Cette première approche en profondeur de l'artisan-cordonnier de chez nous marque, à notre sens, un jalon extrêmement important dans le cadre des recherches sur les métiers artisanaux du Québec. M. René Simard nous a fait faire un pas énorme dans la connaissance de la cordonnerie traditionnelle en général.

L'artisan de Grandes-Bergeronnes, sa boutique, son instrumentation et sa technique furent un point de départ pour atteindre une vision plus globale du métier de cordonnier dans le contexte de la culture traditionnelle québécoise. Bien qu'à tendance monographique, cette recherche jette plus de lumière sur la vie et l'activité de l'homme-cordonnier d'autrefois. Les précieux renseignements qu'il nous a fournis permettent de considérer l'art de chausser les Québécois dans la civilisation traditionnelle avec un oeil nouveau. Cependant, toutes ces données appartiennent désormais au passé. La chaussure artisanale n'étant plus portée au pays il en résulte que la fabrication de cet article, si appréciée des anciens, n'existe plus. D'ailleurs le travail manuel ne serait plus du tout rentable en ce qui concerne la confection, dans ce secteur d'activité tout au moins.

Les recherches détaillées, menées par l'Inventaire des Biens culturels depuis deux ans dans tout l'est du Québec, tendent à démontrer que le cordonnier de chez nous s'éloigne peu à peu de son état d'artisan, en ce sens qu'il ne produit plus ou très peu de choses de façon manuelle. Il restreint plutôt sa pratique à la seule réparation de chaussures ou de vêtements industrialisés.

Les autres inventaires de cordonnerie confirment de plus la majorité des remarques qu'on peut faire à partir de la recherche chez M. Simard.

L'atelier dans lequel travaille le cordonnier est très souvent petit et l'instrumentation disposée autour de lui de façon pratique. L'outillage léger n'a pas tellement changé depuis le début du siècle au moins, alors que certains travaux ont été facilités par l'ajout de machines plus grosses, plus modernes et plus rapides. Mais, fait bizarre, si les outils sont sensiblement les mêmes, le travail, lui, est différent puisque le cordonnier ne confectionne plus la chaussure mais la répare simplement.

Et comme le travail a changé, nous nous sentons véritablement à la fin d'une époque, à la fin du règne de ce métier traditionnel. La relève n'est plus assurée comme jadis, de sorte que le jeune cordonnier n'apprend pas la fabrication. Le métier, s'il ne meurt, se transforme.

ANNEXE I

Fiches techniques des outils

L'INVENTAIRE DÉTAILLÉ DES PRINCIPAUX OUTILS FORMANT LE SAINT-CRÉPIN DE M. SIMARD

OUTILS DE PERFORATION

Alène

- Nom populaire: Alène
Date: Circa 1920
Inscriptions: Néant
Matériaux: Bois (manche) / métal (pointe)
Dimensions: Longueur totale: 0,15.2 m.
Longueur du manche: 0,10.5 m.
Fonctions: Sert à perforer le cuir. Pour coudre, on passe le ligneul dans les trous faits avec l'alène.
Remarques: Le cordonnier affine son alène avec un tiers-point. L'affilage se fait sur le dessus pour que les côtés soient coupants et entrent bien dans le cuir.
La tige métallique de l'alène se change périodiquement lorsqu'elle a trop d'usure.

Poinçon (ou pointeau) de cordonnier

- Nom populaire: Pégore
Date: Circa 1945
Inscriptions: Néant
Matériaux: Bois (manche) / métal (pointe)
Dimensions: Longueur totale: 0,14.0 m.
Longueur du manche: 0,08.4 m.
Fonctions: Sert à percer les trous dans les semelles de goudrier. Dans ces ouvertures, on plantera des chevilles de bois servant à lier les semelles avec les chaussures. Le cordonnier entre le «pégore» dans le cuir à l'aide d'un marteau et le sort avec ses mains.

Remarques: La pointe de cet outil peut être une ancienne pointe d'alène dont on a coupé la partie courbe. Le mot «pé-gore» a sans doute une origine anglaise; Peg: Wooden nail or pin, associé possiblement au mot «out». «Peg out» signifie piquer.

Aiguille de sellier ou passe-fil

Nom populaire: Aiguille pour les bourrures
Date: Circa 1920
Inscriptions: Néant
Matériaux: Bois (manche) / métal (pointe)
Dimensions: Longueur totale: 0,34.0 m.
Longueur du manche: 0,10.5 m.
Fonctions: Sert à mener le fil d'un côté à l'autre des bourrures lorsqu'on veut coudre des sellettes et des coussins. La pointe de métal est percée d'un trou dans sa partie la plus large et c'est dans cette ouverture qu'on enfile le fil à passer.
Remarques: Cet outil est plus généralement réservé au bourrellier-sellier.

Pincés à oeillets ou Découpoirs à l'emporte-pièce

Nom populaire: Puncés à oeillets (2)
Date: Circa 1920-1930
Inscriptions: Néant
Matériaux: Métal
Dimensions: Longueur du plus petit: 0,21.5 m.
Longueur du plus grand: 0,25.0 m.
Fonctions: Servent à percer le cuir lorsqu'on veut y placer des oeillets de métal.
Remarques: Le plus petit comporte six pointes de différents diamètres qu'on peut employer alternativement par la rotation de la table des pointes (raison qui incite certains à nommer cet outil pince-révolver).

OUTILS DE PERCUSSION

Rivoir (ou poinçonneuse)

- Nom populaire: Riveur à oeillets
Date: Circa 1940
Inscriptions: THE UNIVERSAL PAT D JUNE 6 1905
F.H. SMITH MFG Co CHICAGO USA
Matériaux: Métal
Dimensions: Hauteur à poignée levée: 0,30.0 m.
Hauteur sans la poignée: 0,15.0 m.
Largeur: 0,15.0 m.
Épaisseur: 0,03.0 m.
Fonctions: Sert à aplatir l'extrémité intérieure de l'oeillet en la rabattant sur le bord de la pièce de cuir assujettie.
Remarques: Cet outil complète le travail des pinces à oeillets. Sa coloration est noire.

Marteau (de cordonnier)

- Nom populaire: Marteau
Date: Circa 1920
Inscriptions: (Illisible)
Matériaux: Bois (manche) / métal (tête)
Dimensions: Longueur du manche: 0,25.0 m.
Longueur de la tête: 0,09.2 m.
Diamètre de la tête: 0,03.5 m.
Fonctions: Répond à différents besoins, comme par exemple frapper sur le pointeau, entrer les chevilles de bois, battre les coutures, aplatir les plissages, pousser la forme de bois dans le cuir, battre les oeillets, etc.
Remarques: La panne arrière de la tête est pleine. (Ne comporte pas d'arrache-clous).

OUTILS DE PRÉHENSION

Pince à tendre

- Nom populaire: Pince à cuir
Date: Circa 1920
Inscriptions: WA 3 (illisible) ENGLAND
Matériaux: Métal

Dimensions: Longueur totale: 0,22.5 m.
Ouverture totale: 0,07.5 m.
Fonctions: Sert à pincer les semelles et à travailler et étirer le cuir sur les formes de bois.
Remarques: Il manque une vis à cet outil.

Pince coupante devant

Nom populaire: Arrache-braquettes
Date: Circa 1945
Inscriptions: Made in Germany
Matériaux: Métal
Dimensions: Longueur totale: 0,14.5 m.
Épaisseur (longueur du tranchant): 0,02.4 m.
Fonctions: Sert à arracher les broquettes ou petits clous principalement lors de réparations.
Remarques: Peut aussi être considéré comme outil sécant.

OUTILS SECANTS

Gouge (de cordonnier)

Nom populaire: Gouge à cuir
Date: Circa 1925
Inscriptions: (Illisible)
Matériaux: Bois (manche) / métal (lame)
Dimensions: Longueur totale: 0,16.5 m.
Largeur de la lame: 0,00.7 m.
Fonctions: Cette gouge sert principalement à arrondir le bord du cuir et des semelles. Il peut aussi servir à couper le surplus de cuir mince comme les passe-pois.
Remarques: Sert aussi comme outil de sellier, à travailler les harnais.

Tranchet

Nom populaire: Couteau
Date: Circa 1950
Inscriptions: Néant
Matériaux: Bois (manche) / métal (lame)
Dimensions: Environ 0,20.0 m. de longueur
Fonctions: Sert à trancher, sectionner, égaliser et raser le cuir, ainsi qu'à couper le fil et le ligneul.

Remarques: La trempe du métal de la lame est moins bonne aujourd'hui qu'autrefois, de sorte que les fréquents affilages usent la lame encore plus rapidement.
Pour couper le cuir, la coupe se doit d'être rude et c'est pourquoi l'affûtage se fait «vers l'extérieur» sur une pierre à aiguiser. Le manche a une coloration verte et jaune.

Outil à rainer

Nom populaire: Couteau à goudrier
Date: Circa 1960
Inscriptions: Néant
Matériaux: Bois (manche) / métal (lame)
Dimensions: Environ 0,20.0 m. de longueur
Fonctions: Sert à travailler le goudrier, ce cuir rigide et épais servant essentiellement à la fabrication des semelles.

Vastringue à semelle

Nom populaire: Poke Shave à semelle
Date: Circa 1920
Inscriptions: G. BARNESLEY
Dimensions: Longueur totale: 0,18.2 m.
Profondeur: 0,02.4 m.
Largeur de la lame: 0,02.0 m.
Fonctions: Sert à amincir et à égaliser le bord des semelles.
Remarques: Le nom populaire, «poke shave», qu'on prononce «pock chève», vient de l'anglais «spoke shave» qui signifie «rasoir ou plane à rais».

Vastringue à cambrure

Nom populaire: Poke shave à chaîne
Date: Circa 1920
Inscriptions: DED — 4
Matériaux: Métal
Dimensions: Longueur: 0,22.0 m.
Profondeur: 0,03.4 m.
Largeur de la lame: 0,08.3 m.
Fonctions: Sert à creuser la cambrure de la semelle, soit la partie arquée du côté du pied.

OUTILS LISSEURS

Polissoir de talon

Nom populaire:	Lisseur
Date:	Circa 1900
Inscriptions:	Néant
Matériaux:	Bois (manche) / métal (tête)
Dimensions:	Longueur de la tête: 0,07.3 m. Longueur totale: 0,18.0 m. Largeur de la tête: 0,02.5 m.
Fonctions:	Sert à lisser le rebord des talons de goudrier des chaussures qu'on vient de fabriquer. Cet outil est aussi utilisé pour polir le bord des semelles neuves et pour lisser les coutures au ligneul.
Remarques:	M. Simard a reçu cet outil du défunt Armand Perron, ancien cordonnier dans le village voisin, Tadoussac.

Polissoir à semelle

Nom populaire:	Polisseur
Date:	Circa 1920
Inscriptions:	12
Matériaux:	Bois (manche) / métal (tête)
Dimensions:	Longueur totale: 0,17.0 m. Longueur de la tête: 0,03.5 m.
Fonctions:	Sert à polir le rebord des semelles.

OUTILS DE RÂPAGE

Râpe à tête mobile

Nom populaire:	Râpe à braquettes de bois
Date:	Circa 1920
Inscriptions:	Néant
Matériaux:	Bois (poignée) / métal (manche et tête)
Dimensions:	Longueur totale: 0,50.0 m. Longueur de la tête: 0,07.0 m. Largeur de la tête: 0,03.5 m.
Fonctions:	Sert à enlever le surplus des chevilles de bois et à les river à l'intérieur des chaussures.

Remarques: Le long manche permet d'aller au fond des bottes et la tête mobile suit bien le fond de la chaussure.

Grattoir

Nom populaire: Gratte à semelle

Date: Circa 1930

Inscriptions: Néant

Matériaux: Bois (poignée) / métal (manche et gratte)

Dimensions: Longueur totale: 0,17.5 m.

Largeur de la gratte: 0,05.0 m.

Fonctions: Sert à nettoyer les chaussures, à enlever la terre sous les semelles pour les réparations, et à étendre la colle sur les semelles qu'on veut fixer à la chaussure.

OUTILS DE SUPPORT

Pieds de fer

Nom populaire: Pieds de fer (2)

Date: a) circa 1915

b) circa 1945

Inscriptions: a) néant

b) FROM MONTREAL SHOE MACHINERY Co.
LIMITED; NEW & REBUILT. TYPE 46. MONTREAL.
SERIAL 9717 CANADA.

Matériaux: Métal

Dimensions: a) Hauteur: 0,60.0 m.

b) Hauteur: 0,95.0 m.

Fonctions: Supports de métal formés d'une base et d'une tige verticale au bout de laquelle s'ajustent différentes grandeurs de pieds métalliques. On entre les chaussures dans ces pieds pour pouvoir travailler ou réparer talons et semelles. Ces outils sont pratiques, entre autres, pour river les clous de métal qui retiennent le talon.

Remarques: a) Huit pièces en forme de pied se fixent autour du bout de la tige. On situe le pied de fer entre les jambes, en position assise, pour s'en servir.

b) Au contraire de «a», les pièces en forme de pied doivent entrer dans la tige. On travaille sur ce gros pied de fer en position debout.

Forme

- Nom populaire: Forme
Date: Circa 1920
Inscriptions: (Un numéro de grandeur sur chacune; exemple: 8)
Matériaux: Bois (merisier — bouleau)
Dimensions: Différentes selon la grandeur de la chaussure à faire; approximativement entre 5 et 30 cm de long et 3 et 12 cm de large.
Fonctions: Objet de bois ayant la forme d'un pied, sur lequel le cordonnier monte la chaussure qu'il fabrique.
Remarques: Nos ancêtres faisaient eux-mêmes leurs formes. Il y a des formes pour hommes, pour femmes, pour enfants et pour les bébés. Les formes sont en deux parties, soit le pied et le cou-de-pied. M. Simard possède environ 30 paires de formes de bois. Ces outils peuvent aussi être considérés comme outils de mesure.

Plat à broquettes

- Nom populaire: Plat à braquettes
Date: Circa 1920
Inscriptions: USMC
Matériaux: Métal (fonte)
Dimensions: Hauteur: 0,12.0 m.
Diamètre: 0,29.5 m.
Fonctions: Sert à ranger et à diviser les broquettes et les clous divers.
Remarques: Divisé en 8 compartiments.
Sert parfois de cendrier . . .
Monté sur pied.

Planche de pin

- Nom populaire: Planche de pin
Date: Circa 1950
Inscriptions: Néant
Matériaux: Bois (pin)
Dimensions: (approximatives) Longueur: 0,47.0 m.
Hauteur: 0,05.0 m.
Profondeur: 0,25.0 m.

- Fonctions: Sert d'établi portatif que le cordonnier pose sur ses genoux pour tailler le cuir et pour d'autres travaux.
- Remarques: Doit être passé régulièrement sur la planeuse pour l'entretien.

OUTILS DE MESURE

Calibre à réglette graduée

- Nom populaire: Gage à tailler
- Date: Circa 1925
- Inscriptions: SHEFFIELD ENGLAND
- Matériaux: Métal
- Dimensions: Longueur du manche: 0,12.0 m.
Longueur de l'échelle: 0,14.2 m.
- Fonctions: Sert lorsqu'on veut tailler les lacets et le cuir à harnais comme les sangles. L'outil lui-même ne taille point, mais son échelle graduée permet de mesurer la largeur du cuir qu'on veut couper. C'est en adjoignant son couteau à cet outil que le cordonnier peut tailler le cuir.
- Remarques: La vis sur le bout de la règle retient le couteau en place alors que l'autre vis, sur l'avant de l'outil, permet de déplacer la règle, ajustant ainsi la largeur de cuir à couper.

Compas à marquer

- Nom populaire: Gage à marquer
- Date: Circa 1920-1930
- Inscriptions: C.S. OSBORNE & Co. — HARRISON N.J.
- Matériaux: Métal
- Dimensions: Longueur: 0,12.1 m.
- Fonctions: Sert à marquer l'endroit des coutures qu'on veut bien droites. On se guide sur le bord de la pièce de cuir avec le côté plat de l'outil alors que le côté recourbé marque le cuir.
- Remarques: Sert surtout pour le cuir à harnais. Le réglage se fait à l'aide d'une vis.

Forme à forcer les chaussures

- Nom populaire: Forme à agrandir
Date: Circa 1930
Inscriptions: (Illisible)
Matériaux: Bois (forme) / métal (vis)
Dimensions: Longueur totale: 0,39.5 m.
Longueur de la forme: 0,21.5 m.
Fonctions: Sert à élargir les chaussures que le cordonnier a faites un peu juste. En donnant à la longue vis le sens de rotation des aiguilles d'une montre, la forme de bois s'ouvre graduellement en deux parties et c'est ce qui force le cuir de la chaussure à s'étirer.
Remarques: Un élément supplémentaire s'ajoute à cette forme: le «piton» pour les cors. Cette pièce, en forme de coupole oblongue, entre dans un trou de la forme et sert à agrandir le cuir à l'endroit du cor sur le pied du client.

MACHINES-OUTILS

Machines à coudre

- Nom populaire: Machines (ou moulins) à coudre (2)
Date: a) circa 1920
b) circa 1945
Inscriptions: a) SINGER — THE SINGER MANFG. Co. —
29K2 — F93 04637
b) SINGER — THE SINGER MANFG. Co. —
29K71 — EJ 74435
Matériaux: Métal
Dimensions: Longueur: a) 0,70.0 m. b) 0,72.0 m.
Hauteur: a) 1,10.0 m. b) 1,15.0 m.
Profondeur: a) 0,35.0 m. b) 0,35.0 m.
Fonctions: Sert à coudre le cuir.
Remarques: Fonctionnent toutes les deux à pédale, sur le même principe qu'une machine domestique. M. Simard a fabriqué une tablette de bois qui s'ajuste sur le modèle 29K71 et qui lui sert à étendre ses grandes pièces de cuir.

Polissoir-Nettoyeur

- Nom populaire: Sableuse-polisseuse-nettoyeuse
Date: Circa 1950
Inscriptions: Néant
Matériaux: Bois (tréteau — disques) / métal (moteur et arbre) / cuir (courroie).
Fibres synthétiques (filaments souples des brosses) / Pierre (disques).
Dimensions: Longueur totale: 1,35.0 m.
Hauteur sans les brosses: 0,93.0 m.
Fonctions: Les brosses, une brune et une noire, servent à nettoyer et à polir le cuir tandis que les disques de pierre ou de bois entourés de papier-émeri servent à amincir le cuir, à affûter des objets tranchants ou à divers autres travaux courants.
Remarques: Installation montée par M. Simard.
Moteur électrique.

LES BANCS

Banc de cordonnier

- Nom populaire: Banc de cordonnier
Date: Circa 1930
Inscriptions: Néant
Matériaux: Bois
Dimensions: Longueur totale: 0,98.0 m.
Hauteur totale: 0,74.5 m.
Hauteur du siège: 0,39.0 m.
Profondeur: 0,37.5 m.
Fonctions: Sert de siège au cordonnier lorsqu'il fabrique des chaussures. La tablette, à droite du siège, sert à soutenir le matériel et les outils les plus employés.
Remarques: Le trou du siège sert à protéger les fesses de l'artisan pour que sa position soit plus confortable. Le frère de M. Simard a fabriqué ce banc qui avait, à l'origine, une armoirette à tiroirs sur la tablette actuelle. Cet outil-meuble est recouvert d'une peinture grise.

Banc (ou chevalet) de sellier

- Nom populaire: Banc de sellier
- Date: Circa 1940
- Inscriptions: Néant
- Matériaux: Bois (chevalet) / cuir (sangle)
- Dimensions: Longueur totale: 0,68.5 m.
Hauteur totale: 0,86.0 m.
Hauteur du siège: 0,44.5 m.
Profondeur: 0,28.0 m.
- Fonctions: Banc sur lequel s'assoit (à cheval) le sellier pour pouvoir travailler le cuir qu'il retient entre les joues du chevalet. La pédale sert à actionner le mécanisme des joues qui retient le cuir.
- Remarques: M. Simard a construit lui-même ce banc à partir d'un autre qu'il avait vu. Le banc est actuellement remisé à la cave.

ANNEXE II

Répertoire des films photographiques

LISTE DES FILMS PHOTOGRAPHIQUES

À l'occasion de nos séjours chez M. Simard, deux personnes, à part l'auteur, ont pris des photographies. Il s'agit de Lise Cyr et de Jean-Paul Body. Les quelque 600 clichés, montrant l'outillage et la technique de fabrication des bottes, sont maintenant déposés au Service de l'Inventaire des Biens culturels à Québec et disponibles au public. Voici leur numérotation:

35 millimètres

(36 poses) Noir et Blanc

75-592
75-595
75-596
75-600
75-601
75-611
75-612
75-614
75-615
75-616
75-617
75-618
75-619
75-620
75-621
75-623
75-624
75-625
75-635
77-1131

35 millimètres

(20 poses) Diapositives couleur

75-D27
75-D28
77-D14

45 millimètres

(1 pose) Noir et Blanc

75-865

75-866

75-867

75-869

75-870

75-871

75-872

75-873

75-874

75-875

75-883

75-896

75-897

75-898

75-899

75-900

75-901

75-902

75-903

75-904

75-905

75-906

75-907

75-908

75-909

75-910

45 millimètres

(1 pose) Couleur

C-75-47

C-75-48

C-75-49

C-75-50

C-75-51

C-75-52

ANNEXE III

Enregistrements

Enregistrements faits chez M. Simard lors de la confection des bottes.

Ces bobines, déposées au Centre de documentation de l'Inventaire des Biens culturels sont à la disposition des chercheurs et portent les numéros:

75-R- 5-(5")

75-R- 6-(5")

75-R- 7-(5')

75-R- 8-(5")

75-R- 9-(5")

75-R-10-(5")

77-R- 1-(5")

77-R- 2-(5")

GLOSSAIRE

- Abat-carré: s.m. Gouge servant à chanfreiner le cuir.
- Arrache-braquette: s.m. Pincés à mâchoires coupantes servant à extraire les broquettes.
- Babiche: s.f. Mince lanière de peau d'animal utilisée comme matériau d'assemblage (surtout dans les attelages) ou de fonçage (surtout dans les raquettes à neige et les sièges de chaises).
- Botte accordéon: s.f. *Botte sauvage*. Elle doit son nom à sa *hausse* ample qui plisse à l'usage.
- Botte de beu: s.f. *Botte sauvage* dont le pied est taillé dans de la peau de boeuf.
- Botte de drave: s.f. Botte ajustée sur la jambe et étanche à l'eau, dont la semelle, munie de crampons, permet au draveur de se déplacer sans perdre pied sur les billes flottantes. Il peut aussi s'agir d'une *botte sauvage* ressemellée ou d'une *botte Napoléon* dont la semelle a été munie de crampons.
- Botte de loup-marin: s.f. Botte souple utilisée surtout pour faire de la raquette. Son pied, en peau de *loup-marin* non tannée, est assemblé à la façon de la botte sauvage (les coutures sont cependant à l'intérieur). La *hausse*, en peau de mouton, est fendue à l'avant puis refermée par une languette et un lacet.
- Botte «fancy»: s.f. Botte du dimanche surtout; elle a une double semelle et un talon. Elle est cousue au ligneul. C'est la botte luxueuse du temps.
- Botte malouine: s.f. Possiblement le même type de botte que la *botte Napoléon*, comme le laisse entendre le *Glossaire du parler français au Canada*.
- Botte Napoléon: s.f. Botte de cuir avec talon, renfort et doubles semelles assemblées au moyen de chevilles de bois.
- Botte sauvage: s.f. Chaussure commune des gens d'autrefois. Elle est composée d'un pied tout d'une pièce, sauf pour le dessus, et d'une *hausse* (en cuir plus mince) qui monte jusque sous le genou. Son nom lui viendrait de son origine amérindienne bien

que les descendants des colons européens aient substitué le cuir d'original ou de caribou originellement employé par le cuir de vache ou de boeuf qui est plus résistant.

Bottine boutonnée: s.f. Chaussure féminine du dimanche, dont la fabrication revient aux manufactures. Sa *hausse*, à mi-jambe, se ferme en rabattant un côté sur l'autre et elle s'attache au moyen d'une série de boutons à la verticale.

Brai: s.m. Produit minéral pâteux résultant de la distillation du pétrole. Dans cette catégorie, il y aurait deux espèces de brai, celui d'hiver et celui d'été. Le premier, plus tendre, s'utilise avec facilité durant la saison froide, tandis que le brai d'été, plus consistant, résiste mieux à la chaleur estivale. Avant l'apparition de ce produit sur le marché, il existait une préparation domestique de brai qui consistait en un mélange fondu de goudron et de résine.

Braquette: s.f. Broquette.

Broc: s.m. Fourche à deux fourchons dont se sert le cultivateur pour manipuler le foin ou la paille.

Caillebotin: s.m. Récipient muni d'une petite ouverture par laquelle on passe le bout d'un fil ramassé en boule pour pouvoir le dérouler sans avoir à tenir la pelote.

Carcan: s.m. Tendeur.

Chainage: s.m. Enchaînement spécial de certaines formes d'assemblage dans le but d'obtenir une plus grande solidité. Se dit de la façon de coudre au ligneul au moment d'entrecroiser les fils de façon à constituer un noeud solidifiant la couture. Se dit aussi du clouage à la cheville de bois lorsqu'elles sont placées en deux rangées parallèles tout en évitant de placer les chevilles côte à côte.

Cheville de bois: s.f. Clou en bois dur, d'environ 2 centimètres de longueur et de la grosseur d'une allumette. Elle sert à fixer les semelles et les talons de goudrier à la chaussure.

Collage: s.m. Action de faire adhérer différents objets entre eux. Ne fait pas nécessairement référence à la colle.

Contrefort: s.m. Pièce de cuir que l'on ajoute à l'arrière de la chaussure pour rendre plus solide la partie située au-dessus du talon.

Cordeaux: s.m.pl. Guides.

- Cork: s.m. Crampon métallique consistant en une vis à tête conique et pointue que l'on fixe sous les semelles des bottes de drave.
- Crazy glue: s.f. Marque de commerce d'une colle supposément efficace partout.
- Cuir à semelle: s.m. Voir goudrier.
- Cuir vert: s.m. Peau de vache traitée sommairement par les Indiens de la Côte-Nord pour en faire un matériau utilisable en cordonnerie. Une fois le poil enlevé, on gratte l'intérieur de la peau avant de la faire sécher durant l'hiver. Pour la rendre plus souple, on lui ajoute enfin une couche de graisse.
- Demi-cuir (A): exp. Perforation qui ne traverse pas complètement l'épaisseur du cuir.
- Dime de foin: s.f. Tribut du dixième en fourrage remis à l'Église.
- Drette: adj. Droite.
- Empeigne: s.f. Par extension, pièce de cuir couvrant la totalité du pied.
- Fausse-semelle: s.f. Pièce de cuir, de même forme que le dessous du pied, que l'on place à l'intérieur de la chaussure pour garnir le fond et pour y fixer la semelle.
- Gage à marquer: s.m. De l'anglais gauge. Compas à marquer.
- Gage à tailler: s.m. De l'anglais gauge. Calibre à règle graduée.
- Goudrier: s.m. Cuir épais et dense préparé spécialement pour en faire des semelles.
- Gratte à semelle: s.f. Grattoir servant à nettoyer les chaussures.
- Habitant: s.m. Ruraux ou personnes qui habitent le milieu rural, la campagne.
- Hausse: s.f. Partie d'une botte enveloppant la jambe en partant de la cheville. On dit aussi tige ou jambe de botte.
- Ligneul: s.m. Fibres de lin ou de chanvre tordues ensemble et enduites de *brai*, servant pour faire les coutures du cuir. On prononce «ligneu».
- Loup-marin: s.m. Phoque.
- Narf: s.m. De nerf; fil de nylon.

- Nez de beu: s.m. Chaussure d'enfant. Faite d'une seule pièce, elle est refermée à l'avant et à l'arrière par une couture verticale. Plus généralement, chaussure dont les coutures en croix à l'avant lui donnent l'allure d'un museau de boeuf.
- Pégore: s.m. De l'anglais to peg out. Pointeau.
- Pichou: s.m. Jadis, généralement un soulier souple en peau de caribou. Il prend ici le sens plus large de chaussure.
- Piton pour les cors: s.m. Forme pour étirer le cuir vis-à-vis des articulations du pied. Elle s'ajuste sur la forme à forcer.
- Plein cuir (A): exp. Perforation de couture qui traverse complètement l'épaisseur du cuir.
- Poke shave: s.m. De l'anglais spoke shave, plane à rais.
- Punch à oeillets: s.m. Emporte-pièce servant à trouser le cuir là où un oeillet sera fixé.
- Ramancheur: s.m. Rebouteux.
- Renfort: s.m. Morceau de goudrier aminci que le cordonnier ajoute à l'intérieur de la chaussure pour renforcer la partie où s'appuie le talon.
- Rivet: s.m. Bande de cuir que l'on ajoute entre deux pièces à assembler afin de rendre le joint plus extensible et de lui donner belle apparence. Synonyme de passepoil ou de nervure.
- Saint-crépin: s.m. Nom désignant l'ensemble de l'outillage de la cordonnerie donné en l'honneur du patron des cordonniers, saint Crépin.
- Serre: s.f. Étau mobile que le travailleur place entre ses genoux.
- Singer: s.f. Nom donné à la machine à coudre fabriquée par la Compagnie Singer.
- Soie de cochon: s.f. Poil long, raide et dur, qui pousse sur le dos du porc et qu'on utilise en cordonnerie en guise de pointe à la place d'une aiguille au bout du fil de ligneul.
- Soulier-à-bas-quartier: s.m. Chaussure estivale de la fermière d'autrefois, qui est en quelque sorte le pied de la botte sauvage fendu à l'avant et refermé par un lacet. On dit aussi soulier-à-quartier.

Soulier de beu: s.m. Chaussure de cuir mou et sans semelle qui recouvre le pied jusqu'au-dessus de la cheville. C'est un soulier de travail qu'on fabrique avec du cuir de boeuf.

Soulier sauvage: s.m. Voir soulier de boeuf.

Taquer: V. Fixer au moyen de broquettes ou de points de couture.

Tire-pousse: s.m. Râpe à chevilles de bois.

BIBLIOGRAPHIE

Les présentes données bibliographiques n'ont rien d'exhaustif. Il s'agit simplement d'articles ou de volumes dans lesquels on retrouve certains détails historiques ou technologiques concernant la cordonnerie et la chaussure d'autrefois.

Barbeau, Marius. *Au coeur de Québec*, éd. du Zodiaque, Montréal, 1934, 200 pages.

Bouchard, Georges. *Vieilles choses, vieilles gens*, éd. Casterman, Paris, 155 pages.

Breton, Yvan. *Culture matérielle des Blanc-Sablonnais*, Centre d'Études Nordiques de l'Université Laval, numéro 19, Québec, 1968, 140 pages.

Croff, Mme E. *Nos ancêtres à l'oeuvre à la Rivière-Ouelle*, éd. Albert Lévesque, Montréal, 1931, 212 pages.

Dawson, Nora. *La vie traditionnelle à Saint-Pierre (I.O.)*, Archives de Folklore de l'Université Laval, numéro 8, Québec, 1960, 190 pages.

Diderot et d'Alembert. *Encyclopédie — Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers*, Readex Microprint Corporation, New-York, 1969, 5 volumes.

Douville, R. et Casanova, J.-D. *La vie quotidienne des Indiens du Canada à l'époque de la colonisation française*, Hachette, Paris, 1967, 311 pages.

Doyon, Madeleine. *Le costume traditionnel féminin (Beauce)*, dans *Les Archives de Folklore*, numéro 1, éd. Fides, 1946, pages 112 à 120.

Doyon, Madeleine. *Le costume traditionnel féminin (Charlevoix)*, dans *Les Archives de Folklore*, numéro 2, éd. Fides, 1947, pages 183 à 189.

Duden français — Dictionnaire en images, édité par la Rédaction du Bibliographisches Institut, Mannheim, et la Librairie Marcel Didier, Paris, 1962, 609 pages.

- Feller, Paul et Turret, Fernand. *L'outil, dialogue de l'homme avec la matière*, éd. Albert de Visscher, Belgique, 1970, 226 pages.
- Grenon, Hector. *Us et coutumes du Québec*, éd. La Presse, Ottawa, 1974, 334 pages.
- Groulx, Lionel. *Chez nos ancêtres*, bibliothèque de l'Action française, Montréal, 1920, 102 pages.
- Hector Lamontagne inc.* — catalogue numéro 24, Montréal (catalogue illustré de cordonnerie-sellerie).
- Jobin, Albert. *La petite histoire de Québec*, Québec, 1947, 366 pages.
- Jutras, V.-P. *Cordonnerie domestique chez l'habitant*, dans *Bulletin du parler français au Canada*, volume 13, 1914, pages 25 à 37 et 75 à 82.
- Lagrenade, Monique. *Le costume civil à Louisbourg, 1713-58: Le costume féminin*, Ministère des Affaires indiennes et du Nord canadien, Ottawa, 1971, 118 pages.
- Leroi-Gourhan, André. *L'homme et la matière*, éd. Albin Michel, Paris, 1971, 348 pages.
- Leroi-Gourhan, André. *Milieu et techniques*, éd. Albin Michel, Paris, 1945, 512 pages.
- Magnan, Hormidas. *Monographies paroissiales*, Département de la Colonisation, Mines et Pêcheries, Québec, 1912, 149 pages.
- Marie-Ursule (soeur). *Civilisation traditionnelle des Lavallois*, Archives de Folklore numéros 5 et 6, Presses de l'Université Laval, Québec, 1968, 403 pages.
- Massicotte, É.-Z. *Costume civil masculin à Montréal au XVII^e siècle*, dans les *Mémoires de la Société Royale du Canada*, 1939, pages 127 à 147.
- Massicotte, É.-Z. *Le costume des voyageurs et coureurs de bois*, dans *Bulletin des Recherches Historiques*, volume 48, 1942, pages 235 à 240.
- Massicotte, É.-Z. *Coutumes et industries qui s'en vont*, dans *Almanach du Peuple*, librairie Beauchemin, Montréal, 1926, pages 358, 359.

- Massicotte, É.-Z. *La vie des chantiers*, dans les *Mémoires de la Société royale du Canada*, 1939, pages 17 à 20.
- Massicotte, É.-Z. *Souliers sauvages et souliers de boeuf*, dans le *Bulletin des Recherches Historiques*, vol. 30, no 11, novembre 1924, pages 379 à 383.
- Rodrigue, Denise. *La civilisation canadienne-française retracée dans les écrits d'É.-Z. Massicotte*, thèse manuscrite pour l'obtention du D.E.S., déposée à l'Université Laval, janvier 1968, 326 pages.
- Roy, Pierre-Georges. *La chaussure des anciens-canadiens*, dans *Le Cahier des Dix*, numéro 4, Montréal, 1939, pages 107, 108.
- Séguin, Robert-Lionel. *La civilisation traditionnelle de l'«habitant» au 17^e et 18^e siècles*, éd. Fides, Montréal, 1967, 701 pages.
- Simard, Hélène. *Trois générations de cordonniers à Saint-Jean-Port-Joli*, collection Mercure, dossier numéro 16, Musée National de l'Homme, Division de l'Histoire, Ottawa, 1976, 83 pages.
- Tremblay, Victor. *Histoire du Saguenay depuis les origines jusqu'à 1870* (édition Nouvelle), La Société historique du Saguenay, numéro 21, Chicoutimi, 1968, 465 pages.
- USMC — *Supplies shoe findings and repair shop equipment* (édition française) (catalogue illustré de cordonnerie-sellerie).

TABLE DES ILLUSTRATIONS

FIGURES	PAGE
1. Monsieur René Simard	13
2. La botte de travail	19
3. Le « nez de beu »	19
4. Pantoufles	19
5. Pantoufles doublées en peau de mouton	19
6. La maison (plan — divisions intérieures)	25
7. La boutique (aménagement intérieur)	26
8. L'alêne à pointe courbe	33
9. Le pointeau	33
10. Le passe-fil	35
11. La pince à oeillets	35
12. Le rivoir	36
13. Le marteau	36
14. La pince coupante devant	37
15. La pince à tendre	37
16. Le tranchet	39
17. Le couteau à bout recourbé	39
18. La gouge à cuir	40
19. La vastringue à semelle	40
20. La vastringue à cambrure	42
21. Le polissoir de talon	42
22. Le polissoir à semelle	43
23. La râpe à tête mobile	43
24. Le grattoir	45
25. Le pied de fer	45
26. La forme de bois	46
27. Le plat à broquettes	46
28. Le calibre à réglette graduée	47
29. Le compas à marquer	49
30. La forme à forcer	49
31. Une machine à coudre	51
32. Le polissoir-nettoyeur	52
33. Le banc de cordonnier	53
34. Le banc de sellier	53

35. Un manicle (gant)	55
36. Rivets décoratifs	63
37. Boucle décorative	63
38. Essayage sur la forme	68
39. Assemblage du ligneul	70
40. Perforation du plissage	72
41. Plissage: à demi-cuir	73
42. Plissage avec la main	74
43. Plissage avec le genou	75
44. Moulage de l'empaigne	77
45. Fixations du dessus de pied	78
46. Assemblage en biseau	79
47. Cire sur le ligneul	81
48. Couture «à deux ligneuls»	83
49. «Chainage» de la couture	84
50. Fin de couture	84
51. Étirage du cuir	85
52. Cintrage arrière (excédent à éliminer)	86
53. Cintrage arrière (première couture)	87
54. Cintrage arrière (surplus du talon)	87
55. Cintrage arrière (noeud de couture)	89
56. Cintrage arrière (couture intérieure)	90
57. Surplus à enlever autour du pied	90
58. Languette du dessus	91
59. Découpage de la jambe	93
60. Couture du rebord	95
61. Bandes de renforcement	96
62. Languette de la hausse	96
63. Pose du «rivet»	97
64. La gouge coupe le «rivet»	98
65. Ajustage pied/jambe	99
66. Couture pied/jambe	100
67. Les bottes sauvages	101
68. Empaigne de la botte Napoléon	104
69. Renfort arrière	105
70. La botte «Fancy»	110
71. Patron du «nez de beu»	111

TABLE DES MATIÈRES

PRÉFACE	3
REMERCIEMENTS	5
AVANT-PROPOS	7
INTRODUCTION	9
Première partie	
L'ARTISAN ET SON MÉTIER	11
Deuxième partie	
LE MILIEU DE TRAVAIL	23
Troisième partie	
L'OUTILLAGE ET LE COSTUME	31
Quatrième partie	
ÉLÉMENTS DE TECHNOLOGIE	57
Cinquième partie	
CONFECTION DE BOTTES SAUVAGES	65
Sixième partie	
AUTRES PRODUCTIONS	103
CONCLUSION	113
Annexe I	
FICHES TECHNIQUES DES OUTILS	115
Annexe II	
RÉPERTOIRE DES FILMS PHOTOGRAPHIQUES	127
Annexe III	
ENREGISTREMENTS	129
GLOSSAIRE	131
BIBLIOGRAPHIE	137
TABLE DES ILLUSTRATIONS	141

COLLECTION CIVILISATION DU QUÉBEC

Série ARCHITECTURE

- Maisons et églises du Québec
(XVII^e, XVIII^e et XIX^e siècles) Hélène Bédard
- Les églises de Charlesbourg Luc Noppen et John R. Porter
- La fin d'une époque
Jos.-P. Ouellet, architecte Luc Noppen, Claude Thibault et
Pierre Filteau
- Comment restaurer une maison
traditionnelle Georges Léonidoff, Vianney Guindon
et Paul Gagnon
- Notre-Dame-des-Victoires à la
Place Royale de Québec Luc Noppen

Série ARTS ET MÉTIERS

- La poterie de Cap-Rouge Michel Gaumond
- Jean-Baptiste Roy-Audy Michel Cauchon
- Les tabernacles anciens du Québec
(des XVII^e, XVIII^e et XIX^e siècles) Raymonde Gauthier
- Premiers peintres
de la Nouvelle-France, tome 1 François-Marc Gagnon et
Nicole Cloutier

Série CULTURES AMÉRINDIENNES

- Carcajou et le sens du monde
(récits montagnais-naskapi) Rémi Savard
- Tshakapesh (récits montagnais-naskapi) Madeleine Lefebvre
- Ma femme, ma hache
et mon couteau croche Norman Clermont

Série PLACE ROYALE

- La Place Royale, ses maisons, ses habitants Michel Gaumond
- Place Royale, Its Houses and Their Occupants Michel Gaumond
- À la découverte du passé
(fouilles à la Place Royale) Michel Lafrenière et
François Gagnon

Série HISTOIRE

- Le siège de Québec (1759)
par trois témoins Jean-Claude Hébert
- The Siege of Québec in 1759
Three Eye-witness Accounts
(Version anglaise du précédent) Jean-Claude Hébert
- L'invasion du Canada
par les Bastonnais
(Journal de M. Sanguinet) Richard Ouellet et
Jean-Pierre Therrien



MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES

BNQ



000 467 112

ISBN 0-7754-2742-X