

Savoir-faire Vannier en Bretagne fabrication des *sklisseneù*

Fiche rédigée en 2014 par Roger Hérisset pour le Ministère de la Culture et de la communication



Les vanneries sont produites grâce à des savoir-faire qui se sont maintenus sur plusieurs millénaires dans une aire de production. Dans le Pays de Vannes, de nombreux fabricants continuent à pratiquer des savoir-faire vanniers spécifiques. La plupart sont des agriculteurs retraités.

Les *sklisseneù* (sing. *sklisseun*) sont des vanneries rondes à montants concentriques en arcs rampants, qui présentent toujours un nombre impair de montants, rayonnants à partir d'un bouton de bois entortillé. Le vannier tresse autour de ces montants une armure 1 brin derrière 1 devant 1. Le mode d'arrêt est un bord à montants tournés et repiqués près du montant suivant. L'anse est constituée d'une sous-anse en bois recouverte de brins. Les poignées sont faites de bois tordu sur lui-même. Pour les montants, on utilise du châtaignier ou du houx. Les brins des armures sont constitués de tiges de bourdaine, grattée ou non, ou, de plus en plus fréquemment, d'osier. La fabrication de ces objets en bourdaine et châtaignier fait appel à des outils spécifiques.



Ce groupe de vanneries est produit dans le pays vannetais, situé au centre et à l'ouest du département du Morbihan. Un *sklissen* de Camors fait généralement 25 cm de profondeur pour une ouverture de 40 cm de diamètre.

Cet inventaire est rédigé principalement à partir d'entretiens réalisés depuis 2004 auprès de Julia Le Gallo, vannière à Camors, et dans une moindre mesure auprès d'Alain Prado, originaire de Plouay.

Sauf précision, dessins et photographies Roger Hérisset (DR)

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

10 IDENTIFICATION DE L'ÉLÉMENT

10 Nom de l'élément : les *sklisseuneù*

Dans le pays Vannetais, on appelle *sklissenneù*, les vanneries rondes dont le départ de fabrication se fait grâce à un nombre impair de montants arqués et taillés en pointe, et qui sont enfoncés dans un bouton constitué d'un brin entortillé. Ces vanneries sont connues sous différents noms *sklissen*, *sklisse*, *clisse*, *golo*, panier « à patates ». La forme principale est une corbeille équipée de deux poignées fixées dans la bordure. Une taille plus grande est appelée *mann*.

De nos jours, ceux-ci ont souvent remplacé les montants en châtaignier par du fil de fer.



Fig. 1 – Jean-Marie Prado, vannier à Plouay, Morbihan, devant des *sklisseuneù** (© Prado)



Panier
Prof. 29 cm, ouv. 34 cm,
13 montants en houx,
clôture en bourdaine ronde



Petite corbeille
Prof. 10 cm, ouv. 23 cm,
13 montants
en châtaignier rond,
clôture en bourdaine ronde



Mann
Prof. 35 cm, ouv. 40 cm,
13 montants
en châtaignier rond,
clôture en bourdaine ronde



Sklissen
Prof. 25 cm, ouv. 40 cm,
13 montants
en châtaignier rond,
clôture en bourdaine ronde



Grande corbeille
Prof. 15 cm, ouv. 37 cm,
13 montants
en châtaignier rond,
clôture en bourdaine ronde

Fig. 2 – Vanneries vannetaises fabriquées par Julia Le Gallo à Camors dans le Morbihan

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL



*Panier à montants en fil de fer
Fabriqué par Joseph Lomenech
à Camors dans le Morbihan,
prof. 16 cm, ouv. 29 cm,
13 montants,
clôture en osier et bourdaine*



*Sklissen en fil de fer
Languidic dans le Morbihan,
15 montants,
clôture en osier rond*

Fig. 3 – Exemples de vanneries vannetaises fabriquées avec des montants en fil de fer

20 Type d'élément selon la classification Unesco

La production de ces vanneries relève d'un savoir-faire lié à l'artisanat traditionnel

30 Communauté(s), groupe(s) associé(s) à l'élément

De nombreux fabricants continuent à pratiquer ces savoir-faire. La plupart sont des agriculteurs retraités. Cet inventaire est rédigé principalement à partir d'entretiens réalisés depuis 2004 auprès de Julia Le Gallo vannière à Camors et dans une moindre mesure auprès d'Alain Prado, originaire de Plouay.

40 Localisation physique de l'élément

Ce groupe de vannerie (sklisseneù) n'est produit que sur l'aire de production décrite (Fig. 4). Il appartient à la famille des vanneries à montants courbés en hémiméridien à montants concentriques ou croisés. Ce type de travail n'est réalisé que sur la péninsule armoricaine et ne se rattache à aucun des savoir-faire vanniers pratiqués en Europe. Il s'agit probablement de l'aire native de cette vannerie.

On trouve les fabricants de ce groupe de vanneries dans le pays vannetais, situé au centre et à l'ouest du département du Morbihan. Jusqu'à la fin du XX^e siècle, les abords des forêts, notamment celles de Camors et de Floranges, ont accueilli des populations de vanniers professionnels. Des ateliers ont aussi existé en-dehors de ce secteur, par exemple l'atelier de Jean-Marie Prado à Plouay (nord de Lorient), qui fournissait dans les années 50-60 les

agriculteurs et les pêcheurs du port de Lorient. Ce savoir-faire est aussi pratiqué de manière diffuse par les agriculteurs de ce territoire.

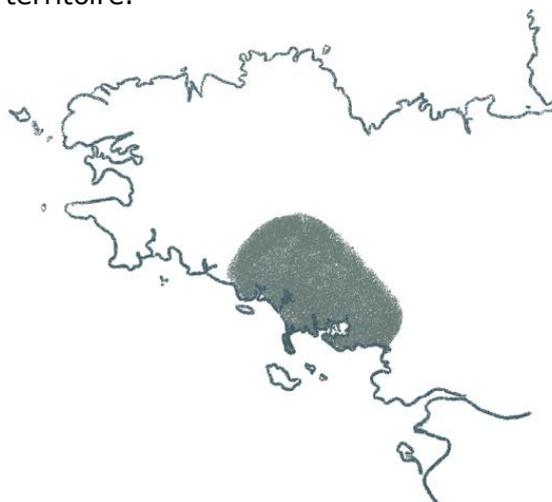


Fig. 4 – Aire de production des sklisseneù

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

50 Description de l'élément

La récolte des matériaux : une activité liée à la forêt

Des populations de vanniers se sont installées auprès des bois, dans lesquels ils prélèvent les jeunes tiges nécessaires à la fabrication, principalement la bourdaine. Le propriétaire du bois donne son accord, avec généralement une contrepartie, sous forme de corvées ou de paniers. Les vanniers côtoient ainsi les sabotiers, les bûcherons, les charbonniers, les gardiens de troupeau, etc. Des essences comme la bourdaine croissent opportunément dans les espaces boisés éclaircis. Les anciens vanniers conviennent qu'il est plus difficile de récolter du bois de qualité de nos jours, du fait que les forêts sont moins bien entretenues.

La bourdaine est fréquente dans le Massif Armoricain : on la rencontre dans les haies, les taillis, les bords de l'eau et les marécages. C'est celle qui croît dans les forêts qui intéresse le plus les vanniers. Julia Le Gallo, née en 1921, vannière à Camors dans le Vannetais, traduit le mot français bourdaine par le terme breton *koed envot*. Jo Rio, linguiste à l'Université de Bretagne-Sud, a rencontré d'autres variantes en breton vannetais : *koed ivo*, *koed évo* (Hérisset, 2007). Il propose comme terminologie générale en breton : *koad evor/ivo*.

Julia Le Gallo conserve sa bourdaine pendant plusieurs mois dans un endroit frais. Au bout d'un certain temps, le matériau se travaille moins bien et il faut être plus vigilant pour ne pas casser les brins. De ce fait, les vanniers habitent presque toujours près d'une forêt ou d'un bois, afin de s'y approvisionner régulièrement. « Au départ, je faisais 4 à 5 km avec mes cousines, jusqu'à la gare de Baud, et on revenait avec le fagot de bois sur la tête. On avait mal souvent à la tête. Toute la bourdaine ne provenait pas la forêt domaniale de Camors, mais aussi de la forêt de Floranges. C'était une forêt privée qui appartenait au Comte de Saint-Georges. Il avait une équipe de bûcherons, aussi le sous-bois était bien entretenu, et de ce fait la bourdaine poussait bien. On appelait *huern* une éclaircie humide dans la forêt, une sorte de lande. C'est dans ce milieu que se plaît bien la bourdaine. »

Julia se rend maintenant dans le *huern* avec Claude, son gendre, qui assure la manutention et le transport. Nous avons avec elle reconstitué les gestes des ramasseurs de bourdaine : coupe (Fig. 5), lien du fagot (Fig. 6) et transport : sur la tête (Fig. 7) puis sur un vélo (Fig. 8).



Fig. 5 – Coupe de la bourdaine au couteau, Julia Le Gallo, Camors, Morbihan



Fig. 6 – Liage d'une botte de bourdaine, Julia le Gallo, Camors, Morbihan

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL



Fig. 7 – Transport d'une botte de bourdaine, Julia le Gallo, Camors, Morbihan



Fig. 8 – Une botte de bourdaine transportée sur le vélo, Julia le Gallo, Camors, Morbihan

En Bretagne, il était d'usage d'échanger des matériaux contre le tressage. On le voit dans le témoignage de Joseph Le Tutour, qui fréquentait les mêmes bois que Julia : « Dans les villages au bord de la forêt, les enfants allaient couper de l'osier bleu, appelé aussi bourdaine, ou de l'osier vert, appelé par les vieux er blazers, le puant, parce qu'il sentait fort. [Les tiges coupées étaient destinées à des fabricants de paniers.] Il fallait porter de l'osier pour deux paniers pour bénéficier gratuitement de l'un d'eux... Les grandes personnes allaient également effectuer une cueillette qui était interdite. Mais les paniers étaient nécessaires pour la manutention des pommes de terre... (Le Rouzic, 2007) »

L'informateur appelle « osier » d'autres essences que des saules. Le mot d'osier n'a peut-être pas de véritable équivalent dans le parler breton de l'informateur : « l'osier bleu » est la bourdaine et « l'osier vert » est probablement une variété d'aulne.

Dispositif de fabrication

La confection d'un *sklissen* se divise en différentes séquences :

- Fabrication du bouton
- Pose des montants
- Tressage des flancs, à genoux
- Tressage des flancs après démoulage
- Rabattage des montants pour clore le panier
- Fabrication d'une poignée
- Nettoyage du panier fini (ébranchage)

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL



Fabrication du bouton



Pose des montants



Tressage des flancs (à genoux)



Tressage des flancs (après démoulage)



Rabattage des montants



Fabrication d'une poignée



Nettoyage du panier

Fig. 9 – Différentes séquences de la fabrication d'un sklissen par Julia le Gallo, Camors, Morbihan

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

Les baguettes de bourdaine sont au préalable triées en fonction de leur taille et de leur diamètre. Le fond d'un panier est fabriqué en bourdaine brute, et les flancs en bourdaine grattée (écorcée). Des tiges de châtaignier ou de houx de 60 cm de long, et de 8 mm de diamètre sont époinçées. À partir de la pointe, le bois est légèrement effilé sur 20 cm. Ces brins seront les montants (*moleù*) du panier. Ils sont enfoncés dans un petit tortillon d'osier ou de bouleau appelé le bouton. Cette opération se fait sur un gabarit, le moule, qui comporte une tige centrale fixée sur un disque de bois comprenant 13 encoches, soit une par montant. Le tressage des flancs se fait la corbeille renversée. Lorsque que ce tressage des côtés est achevé, le panier est démoulé et retourné. Afin de le border (c'est-à-dire de maintenir la clôture), les *moleù* sont époinçés, tordus, et enfoncés à droite du montant précédent à l'aide du bâton. Dans le cas de poignées disposées au-dessus du bord, deux montants en vis-à-vis ne sont que partiellement enfoncés, de façon à prévoir le passage d'une main. Ils participeront à la réalisation de la poignée, lui conférant une bonne attache puisque les montants qui la composent sont en place dès le départ du fond. Pour terminer les poignées, il faut rajouter à côté de chacun de ces deux montants un brin de châtaignier, le tourner sur lui-même et faire un aller-retour en l'enroulant, en serrant très fort, autour du montant concerné.



Fig. 10 – Dispositif de production d'un *sklissen* et noms donnés en breton par Julia le Gallo, Camors, Morbihan

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

Dans les vanneries à montants de bois en arcs rampants, les montants peuvent être fixés à un pied, un « moule » ou une « table ». La variante vannetaise se caractérise par l'emploi de moules présentant un nombre impair d'encoches. Au centre du disque est fixé un axe dont l'embout est réduit. L'extrémité la plus grosse des montants est épointée. Les montants sont ensuite coupés à la même longueur du côté le plus fin des brins. La pointe est piquée dans un anneau, appelé « bouton », placé en haut de l'axe central. L'autre bout des montants est posé dans l'encoche pour former un arc. Le vannier travaille à genoux ou assis. Le haut de l'axe a un diamètre plus réduit pour accueillir l'anneau d'osier dans lequel sont piqués les montants.

Dans le Morbihan, Julia Le Gallo, vannière à Camors et Jean-Marie Prado, vannier jusqu'en 1962 à Plouay, travaillent à genoux (Fig. 11 et Fig. 12). Le moule de Jean-Marie est de plus grande dimension. Dans son atelier place de l'église, il produit de grandes corbeilles pour les agriculteurs des environs et les pêcheurs du port de Lorient. Il pose les genoux sur la base large de son moule alors que Julia les plie sur le sol en les protégeant par un tablier.



Fig. 11 – Piquage des montants dans le bouton par Julia le Gallo, Camors, Morbihan



Fig. 12 – Piquage des montants dans le bouton par Jean-Marie Prado, Plouay, Morbihan, vers 1950 (© Prado)

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

Les aspects structurels

Les montants d'un *sklissen* partent ou se croisent en un point central situé au fond de l'objet. La mise en tension des arcs est permise par un établi appelé *moul*. Le démarrage de la fabrication se fait en piquant des montants dans un bouton : un anneau constitué d'osier entortillé et entrelacé (Fig. 13 et Fig. 14).

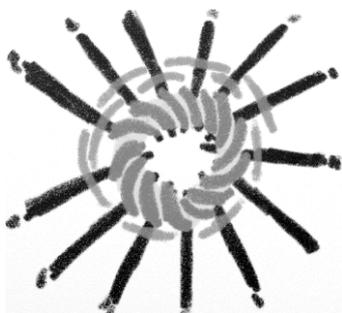


Fig. 13 – Schéma du démarrage à montants de bois piqués dans un bouton



Fig. 14 – Fond d'un *sklissen*, fabriqué par Julia Le Gallo à Camors, Morbihan

Les modes de départ de la vannerie à montants en fil de fer, variante qui s'est développée chez quelques vanniers, sont une adaptation du mode de départ précédent pour prendre en compte les caractéristiques du fil de fer. Ainsi, les montants sont-ils enfoncés sur un anneau fait d'osier entortillé (Fig. 16).

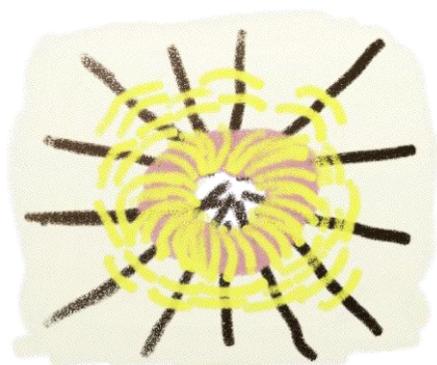


Fig. 15 – Schéma du démarrage à montants en fil de fer piqués dans un bouton

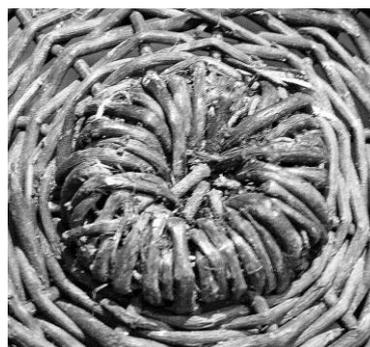


Fig. 16 – Montants en fil de fer piqués dans un bouton de *sklissen** fabriqué par Joseph Lomenech à Camors, Morbihan

Le mode de clôture le plus répandu de ce groupe technique est « 1 derrière 1 devant 1 ». Les rajouts dans ce cas se font pied sur cime (Fig. 17 et Fig. 18).

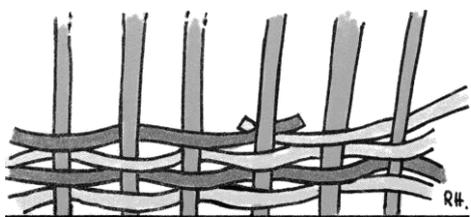


Fig. 17 – Schéma du tressage : 1 brin, derrière 1 devant 1



Fig. 18 – Clôture de bourdaine, Camors, Morbihan

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

La fabrication de la bordure permet de rassembler les montants et de fermer la clôture. Chacun leur tour, les montants sont les uns après les autres renversés et piqués le long d'un montant voisin après avoir été tordus partiellement sur eux-mêmes (Fig. 19).



Fig. 19 – Le bord d'un sklissen

La dernière étape consiste en la pose d'équipements tels des poignées ou une anse. Les poignées sont faites d'un montant et d'un brin piqué. Un second brin est piqué dans la bordure. Il est tordu sur lui-même. La poignée est constituée d'un entrelacement de deux courses de ce brin avec le montant précédemment cité, également tordu.

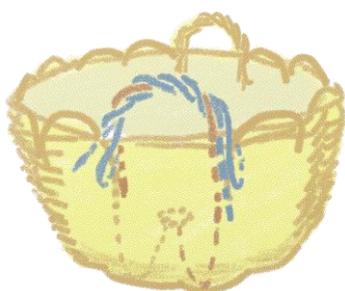


Fig. 20 – Schéma d'une poignée d'un sklissen



Fig. 21 – Poignées d'un sklissen, fabriqué par Julia Le Gallo à Camors, Morbihan

Si dans le pays de Baud, positionner une anse au-dessus du bord est la règle, Julia Le Gallo place plutôt les anses sur le côté pour les clients de la région de Pluvigner. Elle ignore la raison de cette demande. Peut-être était-ce pour faciliter un transport sur la tête.



Fig. 22 – Les deux variantes de poignées d'un sklissen

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

Dans le cas d'un panier équipé d'une anse, celle-ci est fabriquée à partir d'une sous-anse en bois enfoncée dans la bordure le long des montants. Elle est ensuite habillée par des brins plus fins (souvent quatre) tordus sur eux-mêmes. Ils enlacent la sous-anse et la lient au panier.



Fig. 23 – Schéma d'une anse de panier vannetais
Camors, Morbihan

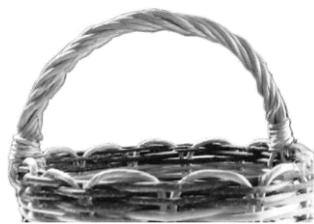


Fig. 24 – Panier vannetais à anse composée d'une sous-anse et de quatre brins tordus

Les aspects esthétiques

Dans la vannerie du groupe vannetais, paniers et petites corbeilles domestiques sont clôturés en bandes alternées de bourdaine grattée et non grattée. La norme pour les grandes corbeilles dites *sklisseneu* est un fond foncé en bourdaine non grattée – peut-être pour le protéger – et les flancs blancs en bourdaine grattée, plus « propre ». Notons qu'il y a aujourd'hui plus d'attrait à produire des objets multicolores, quitte à utiliser des essences ornementales

<p>EN MATÉRIAUX BLANCHIS</p>	<p><i>La bourdaine et le châtaignier sont grattés au couteau. L'osier est épluché. Dans ce type de vannerie, les objets ne sont pas entièrement en osier blanc.</i></p>	<p><i>Bourdaine grattée Le fond est en matériau brut.</i></p>  <p><i>sklissen, Julia le Gallo Camors, Morbihan</i></p>
<p>ALTERNANCE ENTRE MATÉRIAUX CLAIRS ET SOMBRES</p>	<p><i>Alternance entre brins de bourdaine bruts et brins blanchis</i></p>  <p><i>petite corbeille, Julia le Gallo Camors, Morbihan</i></p>	<p><i>Alternance de bandes de bourdaine brutes et blanchies</i></p>  <p><i>Panier, Julia le Gallo Camors, Morbihan</i></p>
<p>MÉLANGE DE MATÉRIAUX COLORÉS</p>	<p><i>Alternance de matériaux colorés osier, bourdaine, cornouiller...</i></p>  <p><i>panier, Julia le Gallo Camors, Morbihan</i></p>	<p><i>Bicolore différentes variétés d'osier</i></p>  <p><i>Sklissen, Ange Saint-Donatien, Morbihan</i></p>

Fig. 25 – Les modes esthétiques de la vannerie à montants concentriques en arcs rampants

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

II0 APPRENTISSAGE ET TRANSMISSION DE L'ÉLÉMENT

Cette vannerie se transmet au sein de lignées familiales. Autrefois, elle s'apprenait enfant en aidant ses parents. Plus récemment, les nouveaux fabricants apprennent en observant des fabricants âgés.

III0 HISTORIQUE

10 Repères historiques

La vannerie à montants courbés disposés en hémiméridien est particulière à la Bretagne. Les variantes de cette vannerie se partagent le territoire régional sans cohabiter. Leurs aires de diffusion sont plausiblement stabilisées. Elles se caractérisent par l'emploi d'un vocabulaire vernaculaire spécifique et probablement ancien, compte tenu d'un mode de transmission de ces savoir-faire essentiellement en milieu familial. Les vanneries de ce groupes sont dominantes, et tous les degrés d'industrialisation (domestique, villageois, industriel) sont représentés. Tous ces éléments donnent à penser que cette vannerie est native. Sa dynamique de diffusion récente est caractérisée par une régression liée à une disparition des usages et l'arrêt d'une transmission du savoir au sein des familles.

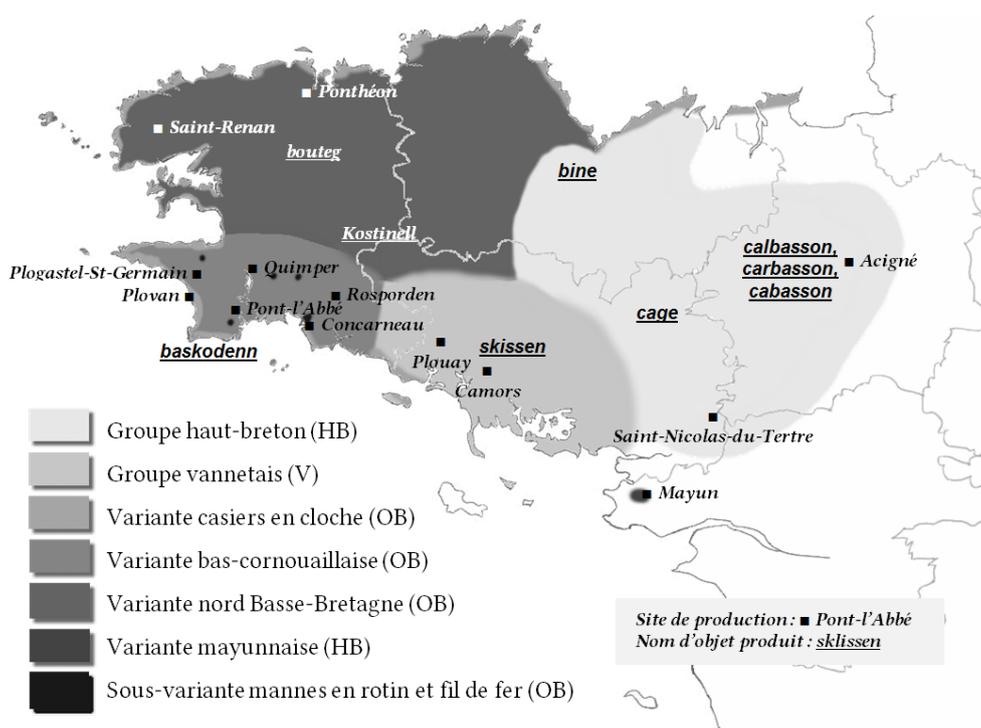


Fig. 26 – Carte de la vannerie à montants courbés en hémiméridien à montants concentriques ou croisés

HB : groupe haut-breton, V : groupe vannetais, OB : groupe ouest-Bretagne

La vannerie à montants courbés concentriques, localisée à l'est de la Bretagne, produit un type d'objets extrêmement homogène : une corbeille ronde, de la même taille, avec les mêmes matériaux et les mêmes éléments techniques. Ce type ne semble pas avoir été influencé par les autres techniques de vannerie qui se sont développées par la suite sur une partie de ce territoire. À l'ouest, le type natif a été adapté, ce qui lui a permis de répondre à l'émergence de nouveaux besoins. Cette adaptation s'est avérée indispensable en l'absence d'autres types techniques, au contraire de la situation de la partie est.

En considérant la situation strictement du point de vue de la vannerie, des travaux portant sur l'Égypte et sur le Moyen-Orient montrent combien de telles techniques familiales se maintiennent

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

sur plusieurs millénaires, en dépit d'autres évolutions culturelles. L'étude diachronique des types de vannerie est à ce titre un indicateur pertinent pour étudier la diffusion des techniques voire parfois la mobilité des populations.

Malheureusement, les sols acides et le climat humide du Massif armoricain rendent difficile la conservation de vanneries anciennes. Il n'y aurait pas de traces de vannerie préhistorique ou antique en Bretagne (source : Annie Bardel, CNRS). Ceci empêche une évaluation de l'ancienneté des types techniques s'appuyant sur des vestiges archéologiques. Hélène Balfet (1964) décrit les environnements qui permettent la conservation de la vannerie à travers les âges. Il en découle un avantage des milieux secs sur les milieux humides – à l'exception des milieux gorgés d'eau comme le sont les boucles fossiles de la Seine où ont été découvertes des nasses préhistoriques – ce qui explique en partie le grand nombre de pièces trouvées, par exemple, en Égypte ou au Moyen-Orient. Danielle Stordeur (1989) décrit des vestiges de vannerie du Proche-Orient vieux de 10 000 ans. « On a constaté dès l'abord, une pleine maîtrise des savoir-faire. On assiste également à un autre phénomène [...], celui d'une inertie qui a pu peser plusieurs millénaires sans qu'aucun changement ne soit constaté. [...] Mais persistance ne signifie pas permanence (Fiches, Stordeur, 1989). »

La singularité de ces techniques en Europe, et notamment leur absence dans les régions voisines, sous-tend comme hypothèse principale que la Bretagne est le berceau de ces techniques, *de facto* natives. Un croisement de la cartographie des vanneries en Bretagne avec d'autres ethnographies et des travaux d'archéologie pourrait être fécond, notamment dans la définition d'espaces d'échanges culturels.

La transmission des techniques, et donc des termes afférents, s'est faite au sein de lignées familiales. Potentiellement, des objets sont nommés avec des mots empruntés à des langues anciennes par les populations de fabricants et les utilisateurs traditionnels. Les locuteurs des langues romanes et celtiques actuellement parlées en Bretagne n'utilisent pas ou peu ce vocable dans lequel ils ne retrouvent pas les racines du vocabulaire courant. Citons à titre d'exemple les termes *baskodenn* (*ar vaskoden*, Pont-l'Abbé, Combrit-Sainte-Marine, Sud-Finistère) *carbasson* (variantes *cabasson*, *calbasson*, Bassin Rennais, ou *bine* (nord du Penthièvre) dont les noms actuels rappellent les mots gaulois *bascauda*, *carbanton* et *benna* désignant eux aussi des objets potentiellement tressés (Delamarre, 2003).

Si l'hypothèse du maintien d'un vocabulaire ancien est validée, elle peut notamment s'expliquer par la mobilité réduite des populations vannières. Les vanniers bretons résident souvent aux confins forestiers des communes. Ils trouvent dans les bois les matériaux de fabrication et en habitent la lisière. Ils vivent loin du bourg et de son influence. Ils participent ainsi d'une civilisation forestière qui vit en marge des autres groupes ruraux, conformément à la description qu'en a faite Suzanne Le Rouzic dans une étude sur les riverains des forêts domaniales de Camors, Floranges, Lanvaux dans le Morbihan (Le Rouzic, 2007).

20 Les récits liés à la pratique et à la tradition

Pour les populations de la région, la pratique de la vannerie locale est vue comme étant certainement très ancienne. Cette activité ne laissant pas de traces archéologiques distinctes, ou remarquables, il est difficile pour les populations de réaliser depuis quand elle existe. Les récits locaux rapportent essentiellement des faits qui se sont tenus au XX^e siècle.

La fabrication de paniers à Camors, trop ordinaire, n'a, semble-t-il, pas fait l'objet de description écrite. On n'en trouve pas trace non plus dans les administrations, pour lesquelles les fabricants même professionnels n'avaient pas d'existence légale : bien souvent, la vannerie ne procurait qu'un revenu complémentaire en marge de l'exercice d'une autre profession et cette activité n'était généralement pas déclarée comme telle. Ainsi, les vanniers cotisaient souvent comme agriculteurs, parfois comme exerçant une autre profession. D'ailleurs, entre eux, ils ne se disaient pas « vanniers » : précisant simplement qu'ils « fabriquaient des paniers ». Dans les années 50, il y avait encore une dizaine d'ateliers. Julia Le Gallo se souvient de quelques-uns de ses collègues des années 50. « Quand j'étais plus jeune, il y avait M. Boëdec : il faisait ça à temps plein. Mais à cette époque-là, ça gagnait bien plus que maintenant. Il arrivait à s'en sortir. Car il y avait de la demande. C'était quelqu'un de la génération de ma mère. » « Il y avait aussi mes oncles maternels Louis et Armand Le Guennec et Marie Frapper qui en faisaient pas mal. Dans la

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

famille Evano, du côté de mon père, il y avait aussi des fabricants, comme ma tante Noëlle.» « Il y avait également Jacques Hamonic, à l'origine couvreur, qui s'était reconverti à la fabrication de paniers suite à un accident...» « Pour gagner sa vie, il valait mieux être bûcheron ou sabotier, même charbonnier. Pour devenir fabricant de paniers, il fallait déjà être dans une famille qui en faisait. On faisait ce métier si on n'avait pas la force d'être bûcheron, ou si on ne trouvait pas d'autre travail sur place. »

Julia Le Gallo, née en 1921, est la plus jeune d'une famille de 6 enfants. Marie-Joséphine, sa mère, veuve à 52 ans, a repris l'activité de fabrication de paniers de son père. À l'âge de 5 ans, Julia découvre la langue française à l'école. Ses études s'achèvent à 12 ans avec l'obtention du certificat d'études. À partir de 14 ans, elle apprend le travail de la bourdaine en aidant sa mère, tout comme avant elle ses sœurs Albertine et Helena. Un problème d'asthme ne lui a pas permis de partir rejoindre ses sœurs à la conserverie de sardines, la Quiberonnaise.

Julia, comme sa mère avant elle, s'est mariée à un bûcheron. La vannerie lui a apporté un revenu complémentaire tout en lui permettant de rester à Camors. « Il fallait gagner sa croûte, comme on disait. » « C'était un travail pour celles qui ne pouvaient pas aller travailler ailleurs. » Les fabricants de paniers ne limitaient pas leur activité à la vannerie. Ils confectionnaient également des fagots, payés à la centaine et achetés par les boulangers, surtout pendant la guerre. Certains façonnaient aussi des balais de bouleau. Jusqu'aux années 50, l'écorce de bourdaine, issue du grattage des brins, était vendue à des pharmaciens (utilisée comme purgatif). « Et puis », nous dit encore Julia, « les vanniers avaient fréquemment une tenue (petite propriété) avec une ou deux vaches. »

Sa mère avait obtenu une autorisation du Comte de Saint-Georges pour couper la bourdaine dans sa forêt à Pluvigner. « Le Comte avait une équipe de bûcherons, aussi le sous-bois était-il bien entretenu, et la bourdaine abondait. Il ne demandait en paiement que deux paniers que le garde venait chercher tous les ans. » Par la suite, la bourdaine a été prélevée surtout dans la forêt domaniale de Camors. « Dans le temps, pour prendre de la bourdaine dans la forêt de Camors, il fallait faire des corvées. On allait travailler deux jours pour rien. On nous demandait d'entretenir les chemins, les fossés, de participer aux plantations. Ça ne concernait pas les sabotiers mais les vanniers, comme tous ceux qui conduisaient leurs vaches à la forêt. »

IVO **VIABILITÉ DE L'ÉLÉMENT ET MESURES DE SAUVEGARDE**

10 Viabilité de l'élément

Cette vannerie n'est pas enseignée. Les revenus de cette activité sont modestes, aussi dans le contexte économique actuel il n'y a pas de successeur déclaré aux vanniers professionnels âgés, population sur laquelle pourtant repose la transmission. Ces savoir-faire sont donc extrêmement fragilisés.

20 Mise en valeur et mesure(s) de sauvegarde existante(s)

Les communautés identifient les vanneries vannetaises comme faisant partie de leur patrimoine. Il n'y a cependant pas à l'heure actuelle d'association porteuse de leur sauvegarde. La thèse soutenue en 2012 par Roger Hérisset est un travail d'ampleur qui a amélioré la visibilité de ces savoirs. Elle s'accompagne de conférences locales et de supports de vulgarisation.

Le travail des fabricants est aussi mis en avant à l'occasion de fêtes locales (par exemple le 15 août à l'occasion de la fête de Kerrodic à Baud) et par des écomusées tels que celui de Poulfetan (mise en place d'ateliers thématiques) ou encore celui de Saint-Degan (collections de pièces). La sauvegarde passe d'une part par la reconnaissance de ces savoirs et par la mise en œuvre de circuits économiques permettant d'en tirer un revenu, fût-il complémentaire.

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL



Fig. 27 – Mise en valeur de la vannerie vannetaise dans un écomusée (© Ecomusée de Poulfetan)

VO PARTICIPATION DES COMMUNAUTÉS, GROUPES ET INDIVIDUS

Les associations de promotion et sauvegarde du patrimoine considèrent ces vanneries comme faisant partie de leur champ d'action. Prenons comme exemple les cas des vanneries utilisées pour la vente du poisson. Le commerce du poisson frais se faisait dans des corbeilles larges à la forme aplatie (Fig. 28, Fig. 29 et Fig. 30). Lorsqu'il était porté sur la tête, le panier était posé sur un plateau pour protéger la marchande des écoulements. Si la vannerie n'est plus qu'exceptionnellement utilisée dans le travail, elle acquiert un statut identitaire, comme on peut le voir dans l'illustration ci-après (Fig. 31 et Fig. 32). Un cercle de danse traditionnelle de Port-Louis (Morbihan) s'est saisi de la valeur symbolique de la corbeille que portèrent sur la tête les marchandes de poissons.



Fig. 28 – Les pêcheurs de Billiers, Morbihan, utilisant des clisses (fin XIX^e - début XX^e)



Fig. 29 – Port de la corbeille à poissons, Port-Louis, Morbihan (fin XIX^e - début XX^e)

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

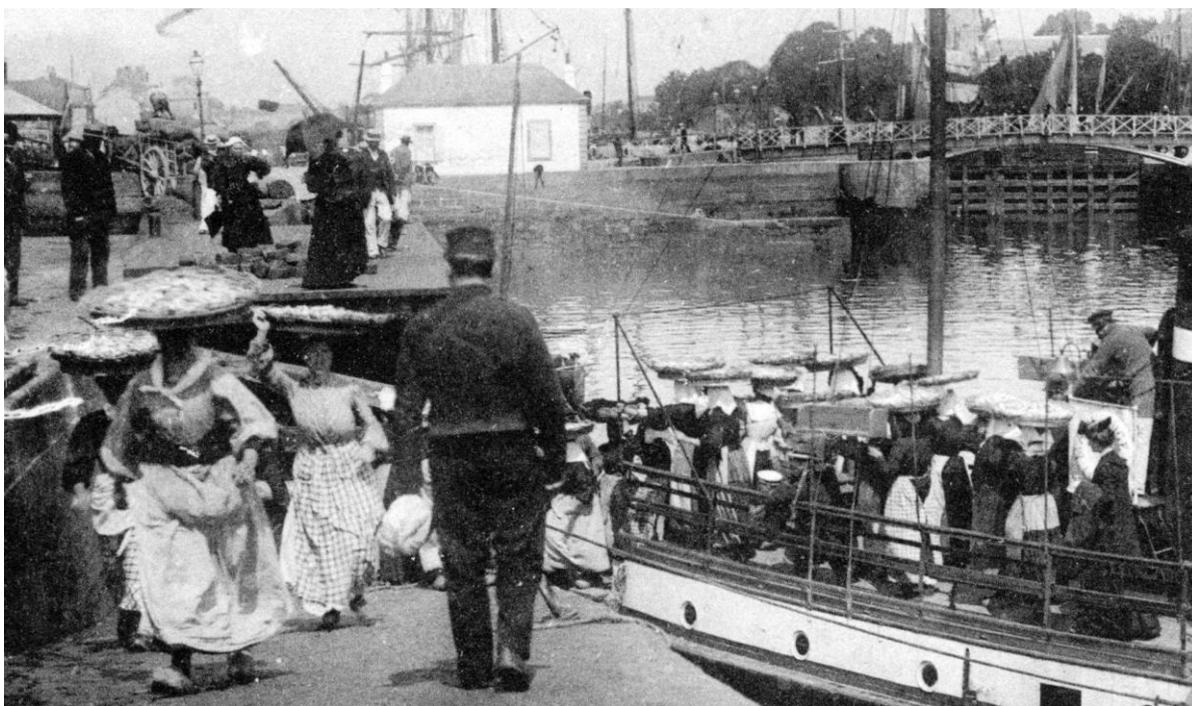


Fig. 30 – Débarquement des marchandises de sardines à Lorient (Denot, fin XIX^e- début XX^e)



Fig. 31 – Une corbeille de marchande, à montant en fil de fer, Port-Louis, Morbihan



Fig. 32 – Des corbeilles de marchandises de poissons à montant en fil de fer, Port-Louis, Morbihan
(©An drouz vor)

Cette corbeille, portée par Myriam Ribler de Merlevenez, est l'une de celles utilisées par le cercle de danseurs *An drouz Vor* (Port-Louis, Morbihan). Elles ont été fabriquées à Calan à la demande du cercle. Contrairement à l'usage, il manque le plateau en zinc sur lequel repose le panier.

Les corbeilles, autrefois utiles, sont devenues un objet symbolique. Elles sont présentées par le cercle de danseurs *An drouz Vor* qui s'est saisi de ce patrimoine et a sollicité un fabricant âgé.