

Savoir-faire Vannier en Bretagne fabrication d'une *bosselle*



(©Royer, Couronné, 1994)



(©Royer, Couronné, 1994)

Les vanneries sont produites grâce à des savoir-faire qui se sont maintenus sur plusieurs millénaires dans une aire de production donnée. Dans le Pays de Redon, certains usagers des marais continuent à pratiquer la vannerie de châtaignier.

En Bretagne, la vannerie en lames de châtaignier est devenue rare, et les modèles dont il est question sont des survivances probables d'un type autrefois plus vaste.

La bosselle est un engin de pêche composé de deux manches. Les montants sont en nombre impair soit neuf montants par manche.

Ce groupe de vanneries est produit dans les marais du Pays de Redon, région limitrophe des départements du Morbihan, de Loire-Atlantique et d'Ille-et-Vilaine.

Sauf précision, dessins et photographies Roger Hérisset (DR)

Remerciement à l'association ATTOT notamment pour l'utilisation des images extraites du film : De fil en anguille (Royer, Couronné, 1994), qui présente le travail d'Henri Gicquel, fabricant et utilisateur de bosselles, à Saint-Perreux (Morbihan).

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

10 IDENTIFICATION DE L'ÉLÉMENT

10 Nom de l'élément : *la bosselle*

La bosselle, engin de pêche en forme de L, est utilisée pour pêcher l'anguille ou *le garciau* (anguille à ventre jaune). Elle est produite et utilisée dans les marais de Vilaine où elle représente l'un des symboles du mode de vie maraîchin. Aujourd'hui, l'usage en a pratiquement disparu en raison du manque de crues prolongées depuis la mise en place du barrage d'Arzal et l'interdiction de ce type de pêche.

Les anguilles entrent dans la manche par un col appelé « la garde ». Elles peuvent poursuivre vers seconde manche par un passage appelé « vetin ».

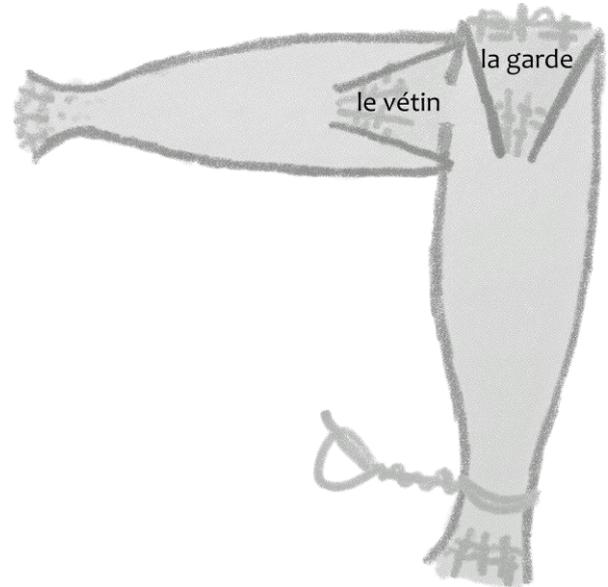


Fig. 1 – Vue en coupe d'une bosselle



Longueur d'une manche : environ 50 cm

Largeur d'une manche : environ 15 cm

Fig. 2 – Bosselle en lames de châtaignier fabriquée par Gérard Bloyet à Saint-Perreux dans le Morbihan

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

Les usagers du marais, les associations locales de fabricants amateurs de vannerie

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

40 Localisation physique de l'élément

La fabrication des *bosselles* se fait dans la région de Redon, dans les secteurs de marais.

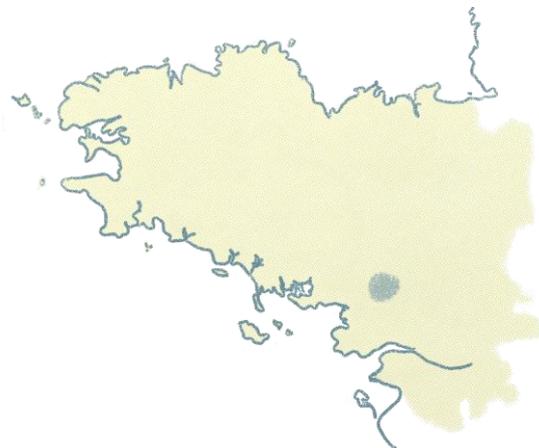


Fig. 3 – Aire de production des bosselles



Fig. 4 – Carte des marais de Redon

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

50 Description de l'élément

La fabrication d'une *bosselle* des marais de la Vilaine s'étale sur deux jours. Il faut rajouter au temps déjà long du montage *stricto sensu*, un temps également étendu de recherche du matériau dans les bois. Le traitement nécessaire à l'usage du châtaignier – écorçage et fente – est réalisé au dernier moment ou au fur et à mesure du montage, ceci afin de lui conserver sa souplesse. Pour la même raison, le bois n'est pas coupé trop longtemps avant son emploi.

La récolte des matériaux

Le châtaignier est prélevé dans le milieu naturel : bois et forêt situés à proximité du marais. Les perches sont choisies pour leur régularité et leur diamètre. On prélève ce qu'il faut pour une bosselle. Les perches sont ramenées sur l'épaule jusqu'au logis du fabricant.



Fig. 5 – Collecte des matériaux par Henri Gicquel, fabricant et utilisateur de bosselles, à Saint-Perreux, Morbihan

(©Royer, Couronné, 1994)

Dispositif de fabrication

La confection d'une bosselle se divise en différentes séquences :

- fabrication de la garde
- pose de 9 montants et tressage de la première manche
- fabrication du vetin
- coupe de nettoyage
- pose d'une attache

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL



Utilisation d'une serpe pour couper les perches de châtaignier.



Le couteau permet de gratter l'écorce pour rendre le bois blanc.



Deux souches employées pour écarter en deux la perche préalablement entaillée.



La demi-perche est à nouveau fendue en employant cette fois-ci le genou.



La lame, dite clisse, est affinée au couteau. Notez l'emploi d'une étoffe pliée pour limiter l'usure du pantalon.



Le môle est utilisé au démarrage de la garde et lors de la fabrication du goulot de vidange de la bosselle.



Fabrication du vétin, fixé sur la première manche. Le couteau reste en main pour couper les clisses puis les montants qui dépassent.



Tressage de la seconde manche. La position de travail tout au long du montage est assise, l'ouvrage entre les jambes.



Derniers coups de couteau pour tailler les montants qui dépassent. Aujourd'hui, les fabricants utilisent un sécateur.

Fig. 6 – Différentes séquences de la fabrication par Henri Gicquel, à Saint-Perreux, Morbihan

(©Royer, Couronné, 1994)

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

Le nombre d'outils est limité : une serpe pour couper les perches, un couteau à éplucher et à fendre, un môle (moule, Fig. 7 et Fig. 8) pour former la garde. Le montage n'est pas réalisé dans un endroit spécifique. Il peut se faire en extérieur, au soleil ou à l'abri. Le fabricant se contente d'une chaise. Il travaille assis en faisant tourner l'objet sur les genoux ou entre les jambes. Il se lève régulièrement pour fendre du châtaignier : il écarte les lames en profitant d'éléments fixes pour faire levier. La question de l'entretien et du nettoyage d'un atelier ne se pose pas, les épluchures d'écorces et les copeaux tombent sur le sol et peuvent être balayés ou non.

La *bosselle* est entièrement façonnée en châtaignier fendu. Les montants sont en nombre impair : neuf par manche, pour la garde et le vétin. L'armure est tressée à brins perdus. Le bord est à montants coupés. Le tressage débute par la fabrication de la garde, le dispositif anti-retour des anguilles. Pour commencer, les montants sont plaqués sur le *môle*, lequel donne la forme en entonnoir de la garde. Les montants sont tenus par un anneau d'osier entortillé, lui-même bloqué par une tirette mobile passée au travers du môle.



Fig. 7 – Môle pour former la garde des bosselles



Fig. 8 – Départ du montage d'une garde de bosselle
(©Royer, Couronné, 1994).

Les aspects structurels

Le montage commence par la confection de la garde (Fig. 9) ou du vétin et demande l'utilisation d'une forme appelée môle (Fig. 10).



Fig. 9 – Vue de face de la garde de bosselle

Bosselle fabriquée par Gérard Bloyet à Saint-Perreux dans le Morbihan

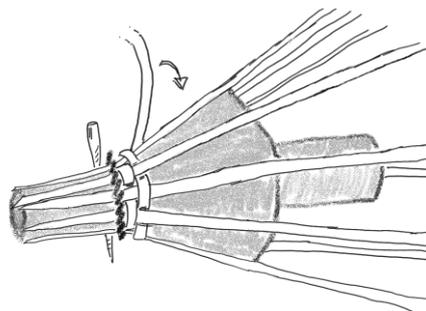


Fig. 10 – Départ de la fabrication sur môle de la garde d'une bosselle

Les montants sont bloqués par un anneau le long du môle. L'objet est ensuite démoulé.

Le tressage des départs et des flancs est un liage simple. Les montants en nombre impair sont liés entre eux par plusieurs passages d'un brin unique.



Fig. 11 – Départ à montants dressés en cône, clos à brins perdus, de la garde d'une bosselle

En ce qui concerne les modes d'arrêts, les montants sont simplement coupés et la bordure est retenue par une couture prenant la forme de brins spiralés (Fig. 12).

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

La clôture est tenue par deux brins superposés, formant deux spirales à sens opposés. Ils jouent aussi le rôle d'un renfort du bord.



Fig. 12 – Les modes d'arrêt de la vannerie à montants droits en lames de châtaignier

Illustration : découpe au couteau des montants d'une bosselle, Morbihan (Royer, Couronné, 1994).

La dernière étape consiste en la pose de l'attache. L'attache des *bosselles* de la région de Redon (Fig. 13) peut être regardée comme une forme de poignée. Tout comme la poignée cancalaise, l'attache est fabriquée à partir d'un brin d'osier tordu sur lui-même. Elle est fixée autour du col des *bosselles*. Elle permet la fixation de la nasse au fond de la rivière, là où circulent les anguilles.

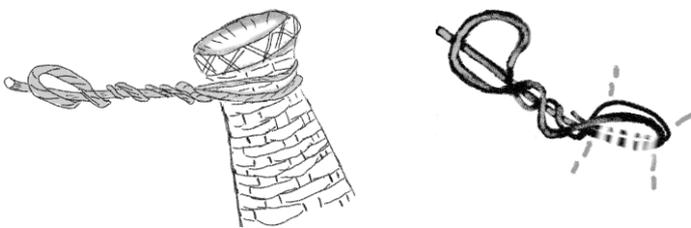


Fig. 13 – Attache d'une bosselle, Saint-Perreux, Morbihan

Les aspects esthétiques

Dans la vannerie en lames de châtaignier, les fabricants considèrent qu'il ne doit pas rester d'écorce. Un ensemble uni et blanc est recherché pour que le travail soit considéré comme soigné.

Les éléments additionnels

L'équipement consiste en la création d'une attache en osier entortillée, puis en la pose de bouchons et d'appâts vivants constitués de vers enfilés sur une tige. Des piquets en châtaignier sont utilisés pour fixer la *bosselle* sur le lit du marais et la repérer (Fig. 14).

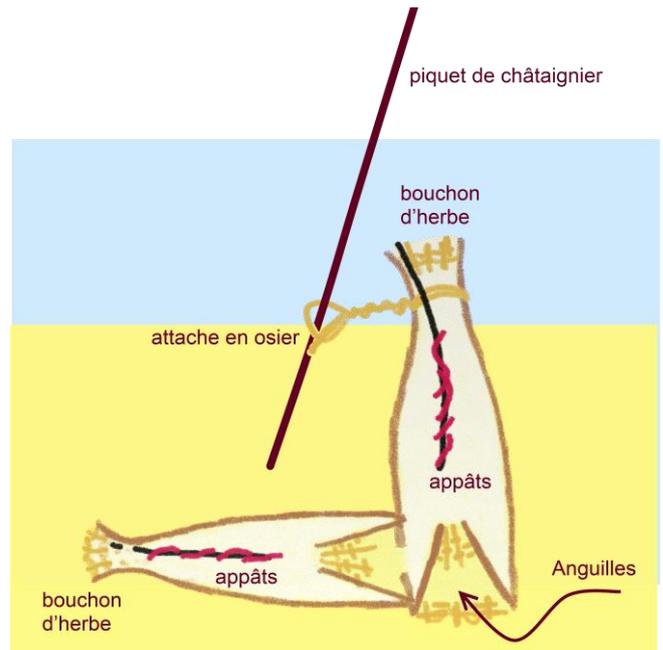


Fig. 14 – Équipement d'une bosselle posée sur le lit du marais

Variante : la teusselle

La teusselle employée pour la pêche aux anguilles d'avalaison, se place en rivière en période de crue. Elle est constituée d'un réservoir appelé « bouton », autrefois fabriqué en châtaignier avec une technique du même type que la *bosselle*. Le pêcheur fixe sur le bouton un filet à deux ailes « où le poisson reste prisonnier et de deux ailes fixées au « bouton » qui canalise le poisson (Fig. 15). Le bouton autrefois en *clisse* de châtaignier, a été par la suite clos en grillage puis en filet. La teusselle est utilisée sur l'Oust, l'Arz et l'Isac. » (Phillipot, 1991)

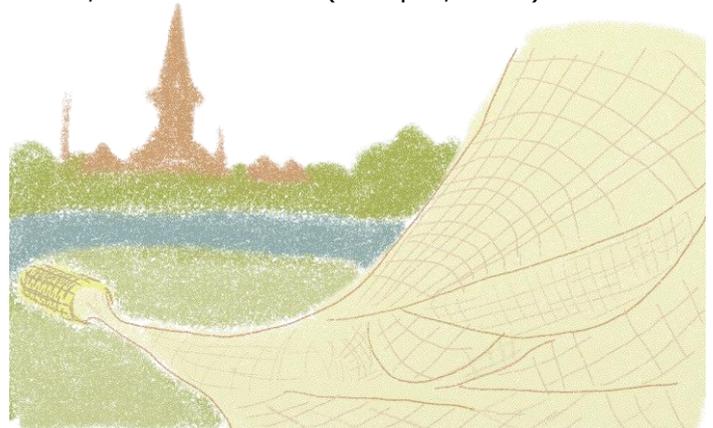


Fig. 15 – Teusselle des marais de Vilaine et son filet à deux ailes

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

Les sites contemporains de vanneries à montants droits en châtaignier sont les traces ténues de savoirs anciens qui ont dû être autrefois plus répandus. C'est le cas de la *bosselle*. Dans d'autres régions de France et dans les îles britanniques, il existe aussi des bosselles en châtaignier fendu qui, contrairement à la variante des marais de la Vilaine, ne possèdent qu'une seule manche (ou réserve).

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 mise en place d'un barrage en aval du fleuve Vilaine à Arzal est généralement considérée comme une rupture dans l'usage du marais. Celui-ci ne subissant plus le flot quotidien des marais, les pratiques de pêche traditionnelle se sont réduites.

IV0 VIABILITÉ DE L'ÉLÉMENT ET MESURES DE SAUVEGARDE

10 Viabilité de l'élément

Cette vannerie n'est pas enseignée. L'activité de pêche à laquelle est liée disparaît. Ces savoir-faire sont donc extrêmement fragilisés.

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

Les communautés identifient les vanneries 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.

VO PARTICIPATION DES COMMUNAUTÉS, GROUPES ET INDIVIDUS

Il existe de très nombreuses associations de fabricants amateurs de vannerie dans la région de Redon. La *bosselle* est considérée par les fabricants comme l'une des pièces régionales qu'il faut avoir réalisée pour être un fabricant accompli.

*Fiche rédigée en 2015 par Roger Hérisset
Chercheur associé au CRBC
Pour le Ministère de la Culture et de la Communication*