

Savoir-faire Vannier en Bretagne fabrication d'un *carbasson*



Les vanneries sont produites grâce à des savoir-faire qui se sont maintenus sur plusieurs millénaires dans une aire de production donnée. En Haute-Bretagne sont fabriquées des corbeilles rondes en lames de châtaignier, reliées entre elles par des brins de bourdaine.



Les savoir-faire mis en œuvre sont propres à cette région, qui en est probablement le bassin natif.

Cette vannerie est traditionnellement liée à l'agriculture : récolte, stockage et commerce des denrées. Les tailles des corbeilles sont standardisées et déclinées en nombre de boisseaux pouvant être contenus. Dans les sociétés rurales, ces contenants jouent un rôle dans la mesure des volumes.

Ce groupe de vanneries est produit dans une grande partie de l'Ille-et-Vilaine et dans l'est du Morbihan et des Côtes-d'Armor.



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 : *carbasson, calbasson, cabasson, bine, cage...*

Le groupe des vanneries rondes de Haute-Bretagne présente des montants courbés, à démarrage croisé, et disposés en hémimériidiens. Les corbeilles de ce type sont appelées au nord-ouest de l'aire de production *bines*, au centre *cache ou cage*, enfin à l'est *carbasson, calbasson, cabasson*. Les différents noms sont liés au lieu de production, les objets produits étant très semblables. Le nom local désigne plutôt la corbeille que le panier. Ainsi en Penthièvre, *la bine* est une grande corbeille ronde et le panier construit avec la même technique, plus petit, de 25 cm par 40, et plus ovale, est simplement appelé le « panier à pommes ».

En limite de la zone de production, là où les langues bretonnes, romane et celtique, se rencontrent : « *eune ruche* » désigne une corbeille en bourdaine et contient « *eune ruchée* ». Il ne s'agit pas d'un abri à abeilles correspondant à l'usage en français. Sont également fabriquées des ruches en cloche (Fig. 1), et des ruches coniques (Fig. 2). Elles sont crépies de bouse de vache et parfois couvertes de chaume : « en lisière des forêts, à Merdrignac, comme à Plédéliac, on bâtit des ruches de bourdaine, en forme de cloche [...]. Une pousse vigoureuse de châtaignier est fendue en lamelles, qu'on écarte et arrondit, et sur lesquelles on tresse de l'osier [plutôt de la bourdaine ?]. On maintient l'écartement, à la base, par des bâtons croisés et on revêt l'extérieur d'un crépi de bouse de vache (Le Roy, 1944). »



Fig. 1 – Vannerie à montants croisés en lames de bois, paniers, ruche et corbeille (fin XIX^e)

Un vannier vantant son travail, deux paniers, une ruche en cloche, une grande corbeille reprenant la forme et la dimension d'une manne.

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL



Calbasson

*Fabriqué par Pierre Bonamy
à Acigné en Ille-et-Vilaine,
prof. 25 cm, ouv. 50 cm,
16 montants en châtaignier fendu,
clôture en bourdaine*



Cage

*Fabriqué par Armel Bayon
à Saint-Nicolas-du-Tertre, Morbihan,
16 montants en châtaignier fendu,
clôture en osier ou bourdaine*



Cage à montants en fil de fer

*Fabriqué par Armel Bayon
à Saint-Nicolas-du-Tertre, Morbihan
16 montants en fil de fer, clôture en osier*



Panier en bourdaine

*Fabriqué par Pierre Bonamy,
à Acigné en Ille-et-Vilaine,
prof. 20 cm, ouv. 37 cm,
16 montants en châtaignier fendu,
clôture en bourdaine*



Panier en osier

*Fabriqué par Émile Corbes
à Pacé, en Ille-et-Vilaine,
prof. 19 cm, ouv. 33 cm,
16 montants châtaignier fendu, clôture
en osier*



Cache

*Fabriqué par Marcel Ménier
à Plédéliac, Côtes-d'Armor,
prof. 24 cm, ouv. 47 cm, 16 montants en
châtaignier fendu, clôture en osier
Marcel Ménier les fabrique
habituellement en bourdaine. Il présente
celle-ci comme la dernière qu'il fera.
Elle est en osier car à 90 ans il n'a plus
la force d'aller dans les bois chercher les
brins de bourdaine nécessaires.*



Ruche conique

*Ruche utilisée à Allaire, Morbihan,
16 montants en châtaignier fendu,
clôture en osier ou bourdaine*



Ruche en cloche

*En bourdaine brute,
début XX^e – Ille-et-Vilaine*

Fig. 2 – Exemples d'objets à montants croisés en lames de bois, groupe haut-breton

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

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

Cette vannerie est traditionnellement liée à l'agriculture : récolte, stockage et commerce des denrées. Une corbeille a une contenance de 60 livres, soit un boisseau de grain ou 33 kg de pommes. Ce volume très précis est strictement identique dans des textes respectivement de 1836 et 2002 (Championnière, 1836 et Langlois, 2002). Ceci témoigne d'une forte standardisation de paniers pouvant être utilisés comme normes dans des échanges commerciaux. Pierre Bonamy, fabricant à Acigné en Ille-et-Vilaine confectionne trois modèles : le demi-boisseau, le trois-quart boisseau et le boisseau. Au XIX^e, les calbassons étaient aussi utilisés par les tanneurs pour le transport du tan (Orain, 1886).



Fig. 3 – Corbeilles sur le marché de Rennes, Ille-et-Vilaine (fin XIX^e-début XX^e)

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

40 Localisation physique de l'élément

Ce savoir-faire est pratiqué au centre et au nord-ouest de la Haute-Bretagne : dans le Pays de Rennes, le Pays de Redon, le Porhoët, le Méné, le Penthièvre, le sud du pays de Dinan, et le pays de Loudéac.

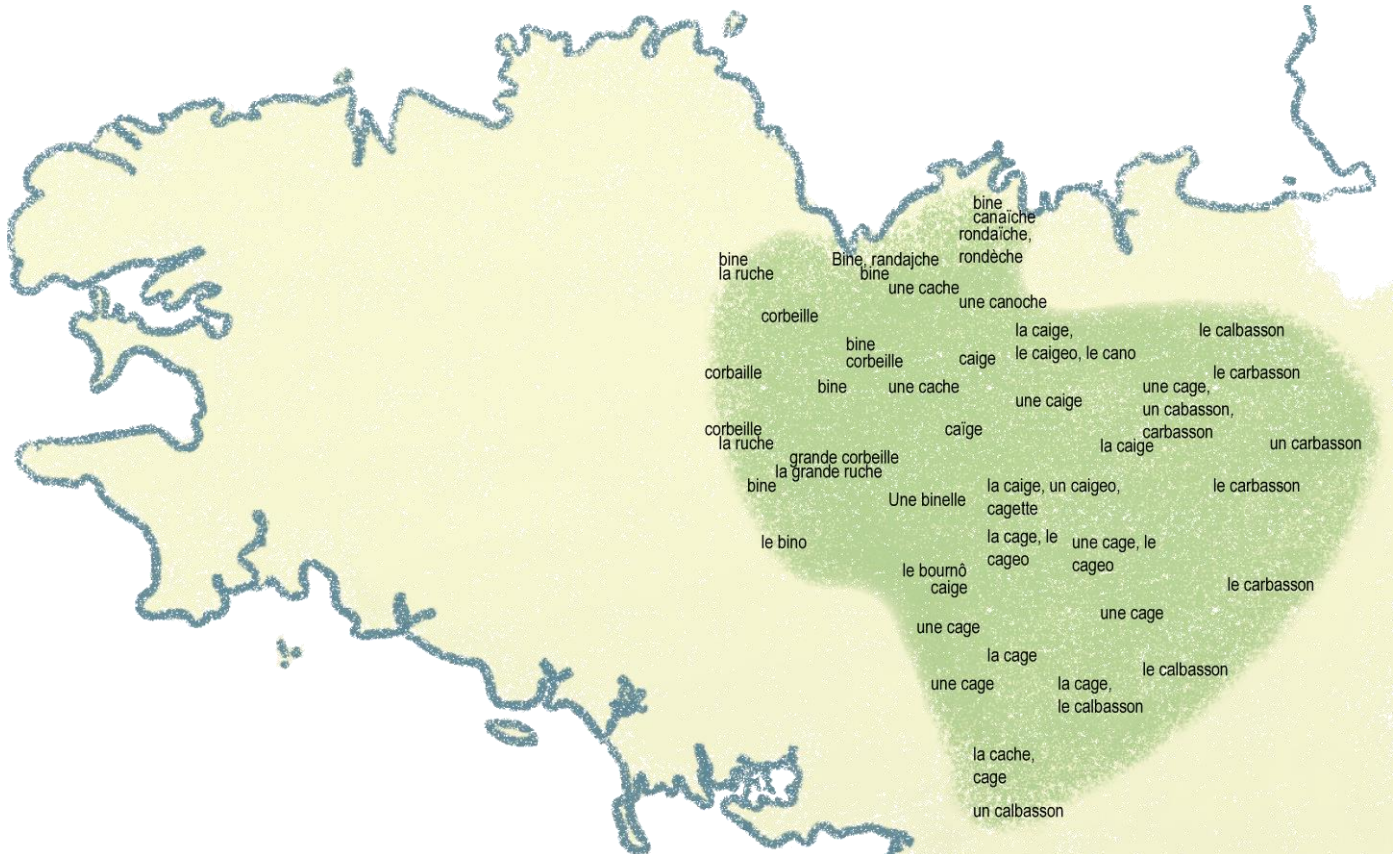


Fig. 4 – Aire de production

50 Description de l'élément

Le procédé de fabrication des paniers à montants croisés en lames de bois ne permet pas vraiment de varier les formes, exclusivement arrondies. Le montage démarre par la fabrication d'une croix de montants superposés autour desquels sont piqués d'autres montants plats. Les montants de châtaignier fendu sont en nombre pair. Les montants peuvent aussi être en chêne blanc (jeune chêne sans nœud), mais les fermiers ne se vantent pas d'un tel prélèvement, car le chêne est réservé à l'usage des propriétaires. L'armure est réalisée en brins de bourdaine, parfois en osier. Elle est disposée en torche (trois brins tressés ensemble) avec une séquence de devant 2 montants, puis derrière 1. Le bord est arrêté en renversant les montants, puis en les piquant vers l'extérieur. La fabrication se termine par la pose de deux poignées à un brin piqué ou d'une anse à brins tordus entrelacés.

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

Les variantes structurelles

La technique de la vannerie à montants courbés en hémiméridien n'autorise que des objets ronds.

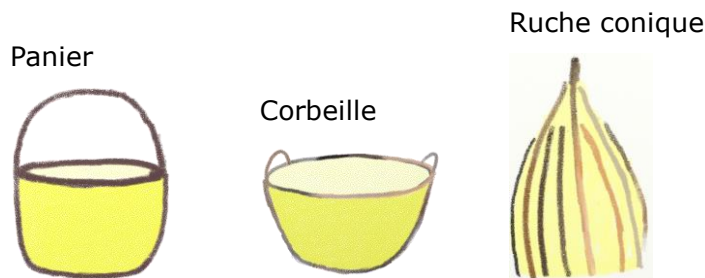
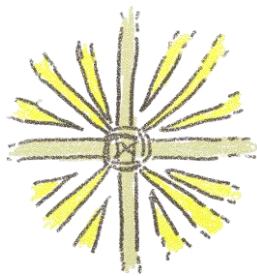


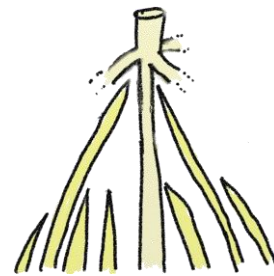
Fig. 5 – Variantes structurelles de la vannerie à montants croisés en lames de bois

Les modes de départ de la vannerie à montants croisés en lames de bois

Le démarrage se fait à montants piqués autour d'une croix (Fig. 6). Les montants sont superposés pour former une croix (deux maîtres). Les autres montants, en nombre pair, sont piqués de part et d'autre sur deux niveaux (Fig. 7). La croix peut aussi être construite avec un bâton fendu en quatre. On obtient alors une forme conique (Fig. 8).

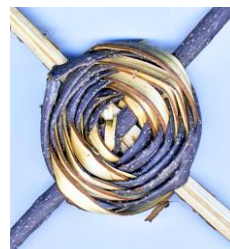


Croix plate :
Démarrage de la fabrication d'un calbasson



Bâton fendu :
Les deux niveaux d'ajout d'une ruche conique

Fig. 6 – Récapitulatif des modes de départ de la vannerie à montants croisés en lames de bois



démonstration de démarrage
réalisée par Pierre Bonamy
démons

Fig. 7 – Fond de calbasson, fabriqué par Pierre Bonamy à Acigné, Ille-et-Vilaine

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

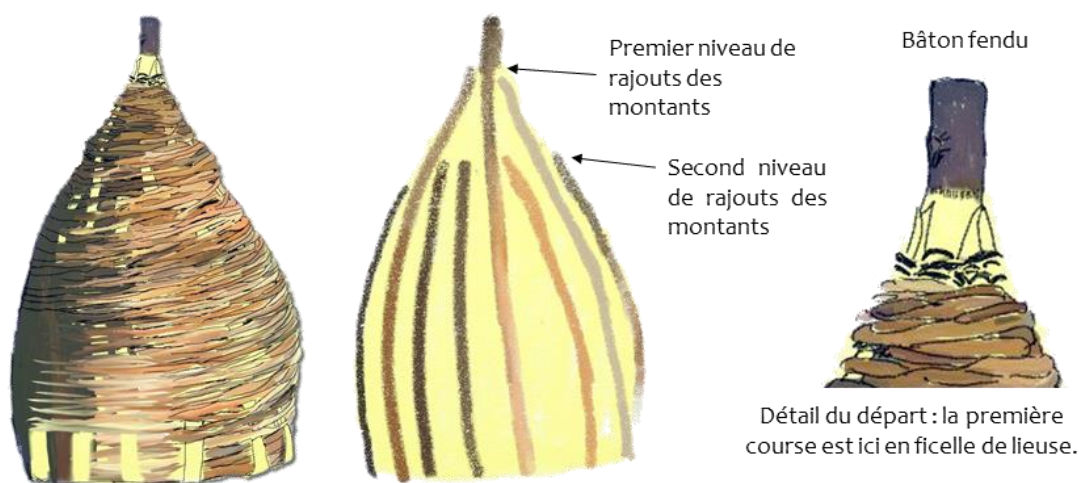


Fig. 8 – Croquis d'une ruche conique, emplacement des montants et des zones de rajouts (Est du Morbihan)

Les armures

Il y a peu de variantes dans les modes de clôture des armures de la vannerie bretonne en hémiméridien. Les brins peuvent être fendus en éclisse ou non selon le diamètre initial de la bourdaine utilisée. La clôture de démarrage est « 1 derrière 1 devant 1 ». Les flancs sont tressés avec trois brins utilisés simultanément, avec la séquence « 1 derrière 2 devant 1 ». Elle est employée avec un nombre de montants pair, ce qui permet d'éviter un départ de clôture en deux endroits opposés. Ce tressage à trois brins renforce la structure et la solidité, mais alourdit l'objet.

Les modes d'arrêt

Les montants plats en bois sont renversés et piqués dans la clôture en torche à trois brins. Dans le cas de la variante à montants en fil de fer, l'extrémité du fil de fer est renversée puis piquée. Un tressage à trois ou quatre brins renforce le bord.

En châtaignier, piqués à l'extérieur



Bord de calbasson, Ille-et-Vilaine

En fil de fer, piqués à l'extérieur



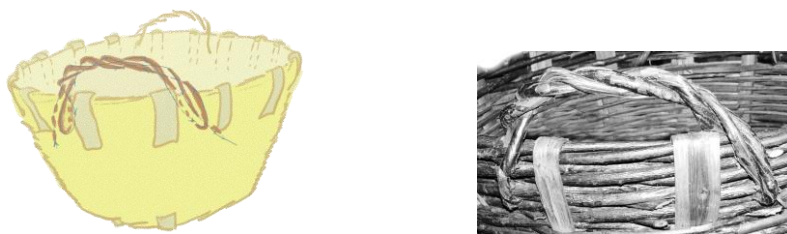
Bord de cage, Saint-Nicolas-du-Tertre, Morbihan

Fig. 9 – Les modes d'arrêt des vanneries à montants courbés en hémiméridien

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

Les équipements

Les poignées à un brin piqué : un brin est piqué dans la bordure. Il est tordu sur lui-même. La poignée est constituée d'un entrelacement de trois courses.



Poignée de calbasson en bourdaine, Acigné, Ille-et-Vilaine

Fig. 10 – Poignée

Anse à brins tordus entrelacés : deux gros brins sont piqués derrière deux montants opposés, puis tordus sur eux-mêmes. Ils sont entrelacés et, après un aller-retour, piqués près de leur départ.



Panier rennais à anse composée de quatre brins tordus

*Anse en bourdaine
Acigné,
Ille-et-Vilaine*

Fig. 11 – Anse

Dispositif de production

Les vanniers utilisent un billot. Pierre Bonamy, fabricant de calbassons à Acigné en Ille-et-Vilaine, travaille penché sur un billot (Fig. 12 et Fig. 14). Auparavant, il a lié à l'aide de *clisses* les arcs plats croisés et ainsi obtenu la *couézées*. Il la pose sur un billot et la tient par le genou. Le tressage se poursuit dans cette position. Les montants sont penchés vers le sol. L'ouvrage est retourné pour le tressage des flancs que le vannier exécute en position assise. Pour faire la poignée, l'exécutant met un pied dans le fond du panier pour le maintenir. Il utilise une *baôge* à encoches pour contrôler la taille de cet ouvrage à la taille normée (Fig. 13).

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

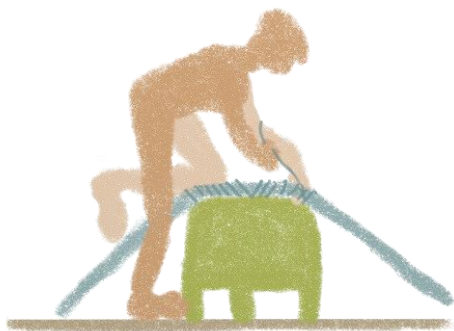


Fig. 12 – Démarrage sur billot de la fabrication d'un calbasson

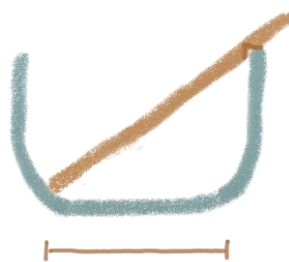


Fig. 13 – Position de la « baôge* » à encoches permettant de contrôler la taille d'un calbasson

Le panier $\frac{3}{4}$ boisseau demande une baôge de 50 cm.
Pour les calbassons de tailles inférieures, il dispose d'une baôge de 30 cm et de 25 cm.



Fig. 14 – Fabrication du fond d'un calbasson par Pierre Bonamy, Acigné, Ille-et-Vilaine (vers 1970)

La vannerie n'occupe qu'une partie du temps de Pierre Bonamy. Il se satisfait de ce dispositif rudimentaire. Autrefois, les vanniers à plein temps ont dû développer des méthodes permettant une production plus rapide et moins contraignante. Joseph Prioul se rappelle un vannier de calbassons installé à Liffré (Ille-et-Vilaine) au début du XXe siècle : « le père Ory » (le terme « père » ici désigne le chef de famille). Celui-ci utilisait ce que Joseph Prioul appelle « un chevalet ». Il décrit les tâches de production, divisées comme suit : Mme Ory démarre les fonds, puis M. Ory prend le relais. Le châtaignier est préalablement bouilli dans une chaudière. L'exécutant travaille debout devant un chevalet tournant. Le chevalet est monté sur un axe permettant la rotation, sur lequel la couzée est fixée grâce à quatre clous. Une reconstitution hypothétique est proposée ici (Fig. 15) Le fond achevé, l'objet est détaché. Le père Ory dispose de gabarits pour les différentes tailles. Joseph Prioul ne se souvient pas de la suite du montage. Le père Ory a-t-il un billot ou attache-t-il les montants après les avoir pliés (Fig. 16) ?

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

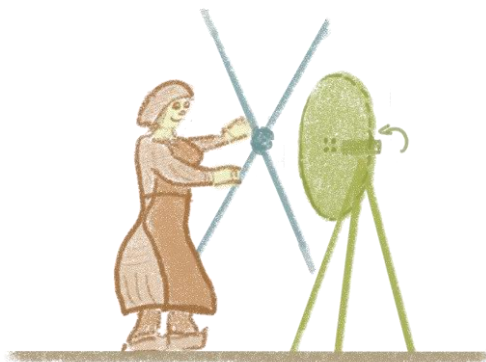


Fig. 15 – Hypothèse de chevalet à calbasson

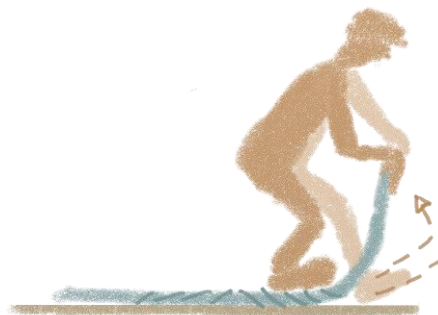


Fig. 16 – Hypothèse quant à la tension progressive des montants d'un calbasson

Le nombre d'outils est limité : une serpe pour couper les perches, un couteau à éplucher et à fendre, un *môle* (moule) 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.

I0 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.

II0 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 vraisemblablement 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 groupe 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.

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

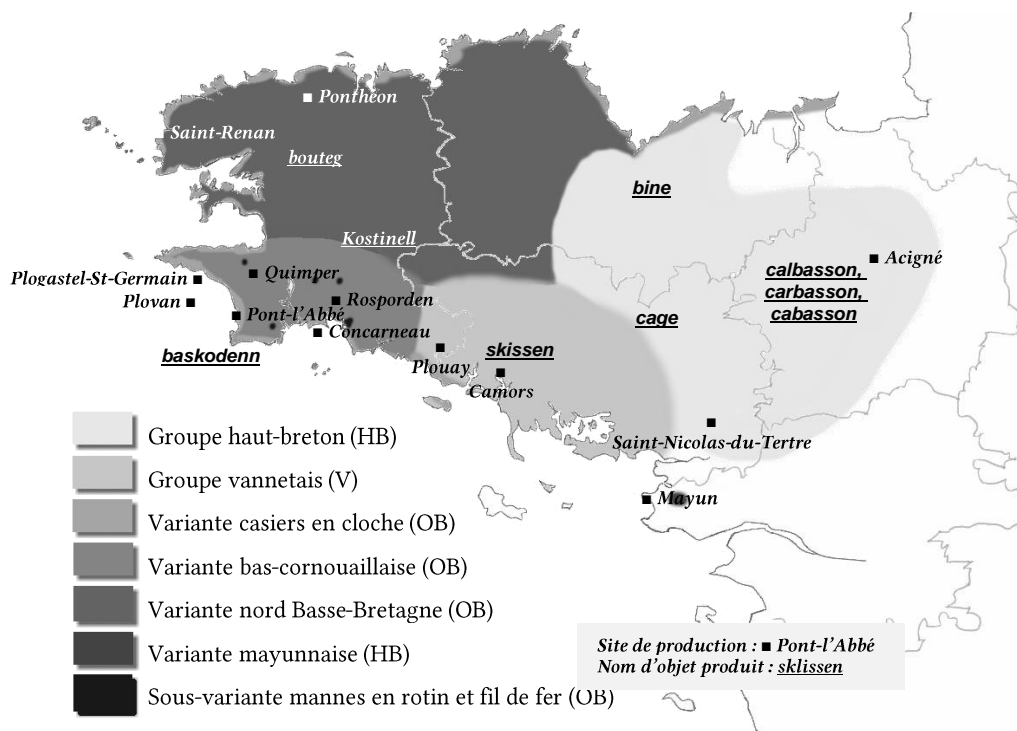


Fig. 17 – Carte de la vannerie à montants courbés en hémiméridien à montants concentriques ou croisés

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 à l'est de la région.

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 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

FICHE D'INVENTAIRE DU PATRIMOINE CULTUREL IMMATÉRIEL

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.

IIIO VIABILITÉ DE L'ÉLÉMENT ET MESURES DE SAUVEGARDE

10 Viabilité de l'élément

Cette vannerie n'est pas enseignée. Les pratiques des agriculteurs ont fortement évolué et n'ont plus recours à la vannerie. 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.

IVO PARTICIPATION DES COMMUNAUTÉS, GROUPES ET INDIVIDUS

Il existe des associations de fabricants amateurs de vannerie. Ce type de vannerie y est encore peu présent mais sa reconnaissance patrimoniale sera un facteur favorisant.

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