

- Gens d'ici : les râteaux d'Aimé -

Christian Argenson nous présente un savoir-faire peu connu de nos vallées de la Mimente et du Tarnon : le râteau en bois. Pour nous, il a rencontré Aimé Martin et s'est émerveillé de son art.

Aujourd'hui, dans de nombreux cas, le râteau à feuilles est constitué de dents métalliques en éventail provenant dont on ne sait trop où, d'une maniabilité et d'une commodité plus qu'imparfaites et si vous n'y prenez garde il ne durera guère plus que le temps d'une saison. Pourquoi s'arrêter sur ces râteaux en bois, tout simplement parce qu'ils constituent un véritable savoir-faire local et sont entrés dans le patrimoine des outils agraires.

Nous avons rencontré **Aimé Martin**, installé à Carnac sur la commune de Rousses. C'est un réel spécialiste du travail du bois !

A ma demande, il a accepté de faire un retour sur le passé et a réalisé pour vous, un râteau en bois en détaillant toutes les étapes. Je l'en remercie chaleureusement car au delà de sa dextérité, Aimé a un réel sens de la pédagogie qu'il a sans réserve mis à la disposition de ce petit reportage.

Ce râteau est un outil formidable et sans égal ! Utilisé essentiellement pour râtelier les fourrages, c'est un véritable partenaire efficace et malin.

Sa légèreté vous permet de le tourner sans difficulté. Au moyen des dents, vous pouvez aller attraper les quatre brins d'herbe au pied d'un talus ou près d'un cours d'eau. Si vous râtelez de vieilles bogues de châtaignes, les "pelous"), ce râteau sera votre allié incontournable. Bref, vous aurez de façon très impartiale du mal à trouver plus pratique et efficace sur le reste de la planète... !!

Un outil 100% bois, mais pas n'importe quel bois ! Le hêtre constitue le matériau idéal, à la fois léger et solide. Les dents, par contre, sont en saule, bois qui présente l'avantage d'être léger avec de longues fibres qui le rendent souple. Vous pouvez remplacer le bois de hêtre par du bois de frêne.

Attention, il y a bois et bois ! Aimé est intransigeant là-dessus et prévient : "*Tu dois couper du bois à la roudergue* ou à la bise et surtout jamais au vent du midi, sinon tu as les vers, les chiron, les "quissous" qui s'y mettent tout de suite et le bois devient rapidement du mauvais bois de chauffage. Et attention, coupe ton bois à la lune jeune si possible en début de sève montante, il résistera mieux au vieillissement*". Merci du conseil !

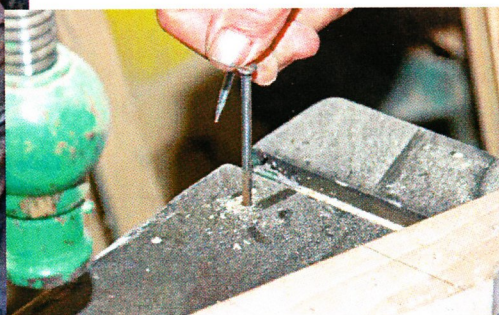
Un savoir-faire transmis par son père, Paul, qui travaillait déjà le bois, confectionnait déjà des râteaux et s'était fait une spécialité dans la confection de sabots. Aimé conserve les outils de sabotier de son père, les vrilles, l'herminette, qui sait ? ! Un travail digne de la haute couture puisque chaque râteau est une pièce unique.

Pour les râteaux actuels, Aimé précise que les plans de ce modèle lui ont été gracieusement fournis par M. Rozier de Cassagnas.

Le manche et le peigne sont les deux pièces maîtresses de cet outil. Il s'agit de tracer puis de déliner les éléments dans des plateaux de 40 mm d'épaisseur, sans nœud.

Le peigne fera au final 24 mm d'épaisseur dans sa partie la plus épaisse.

Le manche est travaillé à la ponçuse, affiné aux deux extrémités.



Pour définir l'angle en biais réalisé au moyen de la mortaiseuse, le gabarit est constitué de deux pointes qui viennent prendre place dans des logements sur la table de la mortaiseuse, réalisés par Aimé, encore une astuce

Sur la partie basse, un tenon de 9 mm d'épaisseur est confectionné.

Le peigne constitue certainement la partie la plus délicate à réaliser. Il s'agit de partir d'une pièce brute sur laquelle la forme du peigne est tracée au crayon. Elle est ensuite délimitée à la scie sauteuse.

Ce travail de dégrossissage achevé, c'est sur la toupie équipée d'un manchon abrasif que la pièce est polie. Arrivé à ce stade d'avancement, il s'agit de percer sur ce peigne, la mortaise réalisée avec un angle biaisé dans laquelle s'introduira le manche ainsi que les emplacements des futures dents...

La table de la mortaiseuse est à nouveau réglée pour percer l'emplacement des dents du râteau, 20 au total. Les emplacements des extrémités auront nécessité un second réglage de la table. Vient ensuite l'opération d'affinage des pointes du peigne, là aussi une idée d'Aimé qui a pris pour lui la phrase de Matthys, célèbre constructeur automobile : "*Le poids, voilà notre ennemi !*".

Opération suivante : totalement manuelle, elle consiste à tomber les angles des rebords du peigne à la plane qui fait appel à un savoir-faire, aujourd'hui en perdition. Les chanfreins sont achevés au papier abrasif sur la toupie.

Il ne reste plus que les dents ou "puelles" réalisées en bois de saule après trois ans de séchage au moins. Pour former ces "puelles", Aimé a recours à un outil que je n'ai connu que par ici : le "banc d'âne" que l'on pourrait aussi appeler banc d'œuvre ! Cet appareil nécessite le travail des jambes pour serrer la pièce et les deux mains pour façonner les dents à la plane.

Les dents présentant encore des défauts sont ajustées au moyen d'un calibre au travers duquel la dent est passée en force.

"Attention de bien prendre garde au sens du fil du bois précise Aimé sinon, cela présente des aspérités peu gracieuses pouvant retenir le foin râtelé."



La suite devient plus simple, la confection des 20 dents a pris cependant un certain temps.

Il suffit alors d'enfiler les dents dans le peigne, deux de ces dents bloqueront le manche dans le peigne. Il faut ensuite ramener, au moyen d'un sécateur, les dents à la bonne longueur et poncer légèrement le tout si nécessaire.

Et voilà, le râteau de Carnac est fin prêt !

Bravo Aimé et très sincèrement merci pour toutes ces explications fort intéressantes. D'ailleurs, Aimé ne peut s'empêcher de préciser : "*le jour où je ne pourrai plus bricoler dans mes ateliers, je serai très mal, je prends énormément de plaisir à tout cela*".

Par contre, une question me vient à l'esprit :

- Aimé que va devenir tout ce travail et tout ce savoir, as-tu imaginé la suite ?

- Parfaitement, et là j'avoue que cela me procure énormément de satisfactions : Cédric, le plus jeune de mes petits-fils, étudie actuellement la menuiserie à l'école. Figure-toi qu'il me donne même des conseils. Il a réalisé, sous ma surveillance, un premier râteau avec succès, il est magnifique.

Franchement Aimé, là tu m'épates, le râteau de Carnac va bientôt reprendre du service.

Je prends congé de mon hôte et à peine ai-je tourné le dos, qu'Aimé me rappelle : "*Dis, pense à une chose, un râteau en bois, tu ne le couches jamais à terre, il prend l'humidité et se déforme, dis le bien aux lecteurs ! Soit tu le plantes en terre, un trou de taupe fait l'affaire, soit tu*

le pends à un clou, une branche, un morceau de bois fiché au mur. C'est primordial !"

Donc, acte ! Vous prendrez bonne note de ce conseil !

Christian ARGENSON.

* roudergue : vent de l'ouest appelé aussi traverse

