

Chapitre II

La construction d'un four à pain en terre à la rivière à Mars

Au cours de l'été 1971, nous observions de près la construction d'un four à pain en terre. L'expérience de cette corvée familiale à laquelle nous avons assisté et les images retenues motivent la présentation de ce texte qui veut faire revivre la technique, l'artisan et son oeuvre.

Le modelage d'un four à pain en glaise témoigne d'une habileté consommée de l'homme qui se fait artisan. De la terre, il façonne une forme à ses besoins. Nous allons essayer de faire ressortir la portée de cette assertion en observant la construction d'un four à pain selon la méthode d'un cultivateur expérimenté de la région du Saguenay, M. Louis-Joseph Simard. Ce dernier fit le four parce qu'il croit que les techniques de ses jeunes années méritent d'être fixées pour les générations futures. Après nous avoir expliqué la méthode qu'il utilisait il y a trente-cinq ans, il la fit revivre pour nous.

La construction du four à laquelle nous assisterons s'est déroulée au terrain de camping de la paroisse Saint-Marc de Bagotville les 22 et 23 juin 1971. Ce terrain est situé sur le bord de la rivière à Mars¹ dans le rang Saint-Pierre de Bagotville. Déjà, en déterminant le lieu, on peut entrevoir qu'il sera facile de trouver les matériaux nécessaires. Dès lors, il suffit que l'artisan les choisisse de son oeil exercé.

M. Simard est aidé de très près par son gendre, M. Lauréat Lévesque. Il faut également mentionner la participation active de quelques membres de la famille et de jeunes du terrain de camping. Comme le dit M. Simard, cette construction se veut être une fête de famille. La stimulation des uns et des autres permettra l'achèvement du travail. M. Simard, dont l'âge égale celui de notre siècle, apprit tout jeune à faire des fours à pain de son grand-père Johnny Simard. Ce dernier ayant vécu à Baie-Saint-Paul apprit la technique de fabrication des fours à cet endroit. M. Louis-Joseph

Simard maîtrise avec aisance la méthode même de son grand-père. Il a participé à la construction de quelques fours avec ce dernier et il en fit lui-même. Son dernier date de trente-cinq ans, et a été utilisé lors du premier Carnaval Souvenir de Chicoutimi. M. Simard nous a décrit cette méthode, puis il nous en a fait la démonstration. Elle demeure conforme à la technique originale, abstraction faite de l'utilisation du ciment qui remplace l'ancien mortier fait de chaux et de sable.

Le four comprend des parties bien distinctes qui diffèrent par leur forme et le matériau utilisé. Ce sont: la base qui sert de socle pour l'âtre, les portes, la voûte et, enfin, l'abri qui protège le tout. La construction du four a exigé une journée de travail. On avait tout prévu et tout apporté sur place.

Le bâti

Pour assurer la solidité et la durabilité du four, on choisit pour la plate-forme des matériaux résistant aux intempéries. M. Simard utilise des pierres provenant de la rivière à Mars pour donner pleine force à la base. Il aplanit d'abord la terre et délimite sur le terrain la forme d'un rectangle de 75 pouces sur 47. Il dispose ensuite les plus grosses pierres sur le pourtour du rectangle et introduit les moyennes à l'intérieur de ce dernier. Entre les espaces, il coule du sable. Il monte graduellement cette *foutine* en ajoutant d'autres pierres sur le tracé du rectangle et à l'intérieur. Il verse toujours du sable entre les pierres. Il continue ainsi jusqu'à ce que la base mesure seize pouces. Le sable utilisé de cette manière, sert de tampon, d'isolant entre l'âtre et le sol. Dans une auge située près de l'emplacement du four, il délaie du ciment qu'il coule ensuite sur la *foutine*. Tous les espaces sont remplis et les pierres ainsi liées ne pourront se déplacer. La plate-forme donne une impression de lourdeur; elle est immuable, ferme, prête à supporter les autres parties massives du four.

L'âtre

L'âtre, «partie sur laquelle repose la voûte du four»² est la première section qu'on appuie sur la plate-forme. C'est précisément sur cette surface horizontale que l'on pose les pains à cuire. On veillera donc à ce qu'elle soit le plus lisse possible.

M. Simard nous précise qu'il y a trente-cinq ans, lorsqu'il faisait un four, il choisissait de la brique pour faire l'âtre. Ici nous verrons qu'il utilisera du ciment. Pour déterminer la grandeur exacte de l'âtre, il prépare, avec des planches, un châssis rectangulaire qu'il applique directement sur les pierres de la plate-forme. Il l'ajuste solidement et insère dans le fond deux morceaux de madrier de deux pouces sur quatre, un vers l'avant et l'autre vers l'arrière, en prévision de l'abri. Ces deux madriers lui serviront de soutien. Ensuite, il prépare dans l'auge une portion généreuse de ciment qu'il coule à l'intérieur du châssis, jusqu'à la bordure, donnant ainsi une épaisseur de quatre pouces à l'âtre. Il égalise légèrement ce mortier une première fois et pose aussitôt les portes du four.



Une foutine de grosses pierres constitue
la base.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



Le seuil des portes est assis à l'avant de
l'âtre.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



Préparation des harts pour le gabarit.
Collection Lise et Jean-François Blanchette

Les portes

Les portes permettent d'orienter le *gabarit*, d'en retenir les aulnes et ferment la gueule du four. On utilise ici des portes dont l'arceau se prolonge vers l'intérieur. Cette *tourelle* soutient une extrémité des aulnes du *gabarit* et la maçonnerie qui constitue le *cordon* du four. Au-dessus des battants de la porte, on lit l'inscription à demi-effacée: BERNIER.

Connaissant le rôle important qu'elles jouent par la suite l'artisan les appuie à l'avant de l'âtre. Il fixe le seuil des portes dans le ciment qui durcit progressivement. Ainsi posées, elles se figeront en permanence. À l'aide d'une truelle, on finit d'égaliser la surface de l'âtre en faisant disparaître la moindre rugosité. Afin de permettre à la base et à l'âtre de durcir, on attend au lendemain pour la mise en place des autres sections du four.

Le gabarit

À l'aube du jour suivant, on procède à la coupe des aulnes. D'un pas alerte, M. Simard se rend au bout de sa terre jusqu'à une aunaie. Notre artisan mesure les harts et éprouve leur souplesse. De sa bonne vieille hache affilée, il tranche ceux qui répondent le mieux à son besoin. Il en choisit des longs et des courts. Il les ébranche et les attache avec de la broche pour en faire des fagots et les transporte sur son dos jusqu'à la grange où il prend quelques outils et une balle de foin.

On se rend à l'emplacement du four.

L'artisan vérifie la dureté du ciment de l'âtre et commence à délimiter la grandeur qu'il faut donner à la voûte. Il nous fait remarquer qu'anciennement on utilisait les boîtes à pain pour déterminer la grandeur nécessaire. Or, comme ce matin-là on les avait omises, M. Simard fabrique un croisement de bois large à l'arrière et s'égueulant vers l'avant pour rejoindre les portes. Il applique ce croisement sur le plancher de l'âtre. Tout autour, il pose à plat un *blocage* de bois qui servira à limiter l'étendue du *gabarit* et à retenir les aulnes de ce dernier. Traditionnellement, lorsque l'âtre était en terre glaise, on n'avait pas besoin de ce *blocage*, et lorsque l'âtre était fait de brique, on laissait les espaces appropriés. Mais ici, l'usage du ciment a causé un petit problème: on ne pouvait y piquer l'extrémité des aulnes.

Le *gabarit* est une sorte d'échafaudage fait en bois d'aulne et de noisetier; il sert à édifier la voûte du four. C'est le moule qui donne la forme; on pourrait dire encore que c'est un support, un cintre, sur lequel on applique les *torches* pétries. La description seule ne suffit pas. Il faut aller plus loin et saisir à travers la forme rustique toute l'ingéniosité de l'artisan qui connaît les attributs de la matière. La construction du *gabarit* exige une habileté, une adresse certaines. L'artisan doit entrelacer tous ces arcs avant que les aulnes ne sèchent et durcissent. D'après la méthode de M. Simard, la forme du *gabarit* doit être plus grande, plus ronde et plus haute à l'arrière qu'à l'avant. Ce modèle, une fois le four terminé, facilite le roulement de la flamme dans le cul du four et donne la possibilité à la voûte de se réchauffer uniformément. De plus, il assure un meilleur soutien de la charpente.

On devra à quelques reprises amincir un côté des aulnes et des noisetiers pour leur donner toute la maniabilité nécessaire. On utilisera l'aulne de préférence au noisetier car il se travaille plus facilement et



Orientation des premiers aulnes.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



Mise en place des aulnes les plus longs.
Collection Lise et Jean-François Blanchette

présente plus de résistance. En fait, l'artisan ne prendra que deux ou trois noisetiers pour le cintrage.

Aidé de son gendre, M. Simard commence l'échafaudage: il prend un grand aulne, l'assouplit de ses mains sur toute la longueur, l'appuie sur son genou pour lui donner la courbe qu'il désire obtenir. Il cloue une des extrémités à l'arrière du croisement de bois, oriente l'aulne en plein centre au-dessus de l'âtre et porte l'autre extrémité à la gueule. Pour conserver la hauteur et l'angle donné, il pose une planche de bois au-dessous de l'aulne arqué vers l'arrière du four. Il prend un second aulne, l'assouplit également et le place vers l'arrière transversalement au premier. Les artisans vérifient si ces deux premiers aulnes sont bien centrés, ils les ajustent au besoin et prenant de la grosse broche les attachent solidement à leur jonction. Cette opération détermine la forme première du moule et sert de modèle pour l'orientation de ceux qui s'ajouteront.

Par la suite, les artisans placent les plus longs aulnes depuis le cul du four jusqu'à la gueule. Ils terminent ainsi le *gabarit* sur sa longueur en ajoutant sept aulnes qu'ils placent de chaque côté du premier. Ils utilisent les mêmes procédés, soit: amincissement à la hache, assouplissement avec les mains et sur le genou, pose de l'une des extrémités à l'arrière du croisement de bois, flexion à l'angle voulu, pose de l'autre extrémité à la gueule et enfin noeud de broche pour fixer la forme. On donne au *gabarit* une longueur suffisante, équilibrée par rapport à la hauteur.

Cette opération terminée, il faut maintenant corser la largeur en dressant transversalement d'autres aulnes. Les artisans choisissent les petits aulnes qui restent et comme le nombre se révèle insuffisant, M. Lévesque coupe quelques noisetiers en bordure de la rivière. La technique reste la même que celle appliquée pour *chaîner* le *gabarit*. Ils disposent les sept aulnes et noisetiers à l'avant et à l'arrière du premier aulne transversal. Ils les tressent directement sur les plus longs afin de renforcer le moule. MM. Simard et Lévesque encerclent solidement les aulnes de la longueur du *gabarit* et, prenant de la broche, ils nouent, à leur croisement, tous les harts de ce squelette. Cette méthode donne une forte résistance, une plus grande solidité au *gabarit* qui doit supporter la lourde chape de torches.

On termine ainsi le cintrage du modèle; on peut remarquer sa légère prééminence à l'arrière. Les artisans enlèvent le *blocage* de bois qui aidait à limiter l'étendue de la forme pendant la pose des aulnes. M. Simard nettoie la surface de l'âtre à l'aide d'un petit balai de feuilles fabriqué pour la circonstance et se tourne vers nous avec humour en s'exclamant: «Vous voyez bien que la nature fournit tout ce qu'on a besoin...»

La voûte

La séance de construction de la voûte a tout pour nous captiver: c'est la phase du bousillage où les artisans se font pétrisseurs et modelleurs. Ils travaillent, pour employer une expression de M. Simard, «à la manière des hirondelles»: pétrissant la terre humectée avec le foin, ils forment des *torches* dont les unes et les autres s'ajouteront à la *denture du gabarit* pour fixer la consistance de la voûte.

Différentes opérations étant requises pour la fabrication des *torches*, on a donc soin de préparer, près de l'emplacement du four, tous les accessoires nécessaires. On place une auge rectangulaire, la terre glaise



Pose des aulnes transversaux.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



Le support à claire-voie laisse entrevoir
la coupe finale du four.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



fleurie, une pelle, des seaux, le foin délié et deux petits établis faits de planches rustiques.

La glaise employée provient des côtes d'argile qui font face à la baie des Ha! Ha! On l'avait transportée au terrain de camping l'été précédent et le temps qu'elle y avait passé à découvert lui a permis de *fleurir*. L'expression «*terre fleurie*» signifie une terre asséchée qui a déjà subi les contractions du froid hivernal et qui, par la suite, se désagrège facilement; plus la terre est *fleurie*, mieux elle se travaille. Cette terre sera fort appréciée de nos artisans.

Notre septuagénaire commence à travailler la terre avec l'humour qui lui est si particulier. Évoquant la mémoire d'Alexis Le Trotteur, il défie les jeunes du terrain de camping de danser comme il se doit pour bien pilonner la terre. Les éclats de rire et les premiers claquements de pieds dans l'auge se révèlent vite de bon augure. Pour les jeunes, la danse prend ici une dimension nouvelle; ils ont de plus un défi à relever.

On place dans l'auge quelques bonnes pelletées de terre et on y verse de l'eau. Les danseurs aux pieds nus se mettent à fouler, à pilonner l'argile avec l'eau jusqu'à l'obtention d'une texture cohérente, plastique et lisse. Les artisans posent sur leur établi une bonne poignée de foin et puisent dans l'auge une motte d'argile humide. Par des mouvements fermes, ils pétrissent à grands coups le foin et l'argile, ils font *transpirer* la terre jusqu'à bonne consistance. Le foin, ce liant, ce dégraissant servant d'armature au four, doit être entièrement incorporé à l'argile; les artisans le savent bien et ils ne négligent en rien les empoignes solides de leurs mains. D'un geste adroit, ils soulèvent les *torches* ainsi préparées et commencent à les poser à l'avant du *gabarit*. Ils appuient les premières sur l'âtre en donnant au mur une épaisseur très généreuse: les reins de la voûte se doivent d'être solides pour supporter la masse des *plaques glaiseuses*.

Pendant que les danseurs continuent à mélanger terre et eau, les artisans empoignent une autre *motte* d'argile humide, mêlent le foin à cette pâte de terre et, de leurs larges mains, pétrissent à nouveau cette bauge. Ils manoeuvrent la terre comme une pâte à pain; plus ils la recourent, plus elle devient belle. Se rendant à l'avant de l'âtre, ils appliquent les nouveaux pains de terre par-dessus les premiers en longeant la *tourelle* des portes.

Un frémissement de plaisir enivre alors danseurs et artisans: de la terre surgit la forme et on ne cesse de s'émerveiller. Les danseurs pilassent dans l'auge pendant que MM. Simard et Lévesque continuent de modeler les *torches*. Dès qu'ils en terminent une, ils la placent à l'avant du *gabarit* en montant de manière à constituer le *bourrelet* du four qui est cette partie prononcée de terre glaise juste au-dessus des portes. Déjà, à première vue, on se rend compte d'une différence entre les parois de la voûte et le *col* du four. Les murs atteignent facilement de neuf à dix pouces de largeur près de l'âtre et se rétrécissent en montant vers le dessus de la voûte. Une telle épaisseur est fonction d'un souci d'équilibre et de la chaleur qu'il faut conserver le plus longtemps possible.

Malgré le soleil qui est à son zénith et la chaleur qui se fait trop lourde par moments. Chacun oeuvre à sa tâche. Les danseurs piétinent, pataugent; les artisans pétrissent la pâte de terre et de foin. Tout cela exige d'eux un accord soutenu des bras, des mains et du corps entier. On range les *miches de terre* sur les aulnes cintrés. On les masse les unes après les autres et on les polit de la main une première fois. On ajoute quelquefois un peu d'eau à la surface.

Les muscles se réchauffent, une frénésie s'empare des travailleurs qui surveillent sans cesse la forme qui s'habille à vue d'oeil. Bientôt, la bosse

de la voûte se dessine. Les artisans reculent pour vérifier l'équilibre de cette masse terreuse. On continue à longer le *gabarit* vers l'arrière en se souciant de donner la bonne épaisseur aux torchis qui s'appuient sur l'âtre et en amincissant ceux qui constituent le dessus de la voûte.

Pour accélérer le travail, on incorpore la paille directement dans l'auge et M^{mes} Simard et Girard viennent aider à façonner les *galettes de terre*. La construction prend l'allure d'une vraie fête de famille et on se réjouit de cette participation collective.

Les artisans continuent d'appliquer les *torches* vers le cul du four. Déjà la belle forme lisse, le galbe de la voûte ressort du décor. Le cintre est presque tout habillé de terre, et l'on ne distingue plus que quelques croisements d'aulnes. Petit à petit, on mure le cul: on applique solidement les derniers pains de terre. C'est avec un sourire de satisfaction que M. Lévesque pose le dernier au milieu des exclamations de joie venant des participants et des spectateurs. On rêve déjà à la première fournée.

Le travail n'est cependant pas tout à fait terminé. De leurs larges mains, couvertes de *grignons*³, les artisans lissent toutes les *torches* accolées, égalisent la forme et, s'imbibant les mains d'eau, lustrent toute la surface de terre. Quelques brindilles de paille percent ça et là.

Le four est devenu réalité et, pour employer une expression délicieuse de Félix-Antoine Savard, «l'urne à feu»⁴ est prête pour la première cuisson.

L'abri

Pour éviter la désagrégation des matériaux, on construit un abri en triangle qui protégera le four des intempéries. L'abri est très simple en lui-même: il s'agit d'une toiture faite de planches à *clan* qui surplombe la voûte et qui descend jusqu'à la base.

M. Lévesque enlève les planches qui avaient servi au châssis de l'âtre. Seules les extrémités des deux madriers ressortent des deux côtés de l'âtre. C'est à partir de ces madriers qu'il érige des chevrons montant au-dessus de la voûte jusqu'à l'entretoise. Il pose sur ce *cadrage* de bois un rang de planches de tremble et ensuite un rang de couvre-joints. Il termine le toit de l'abri en posant le faitage. L'abri ne touche en rien la maçonnerie de la voûte.

Le séchage et la cuisson du four

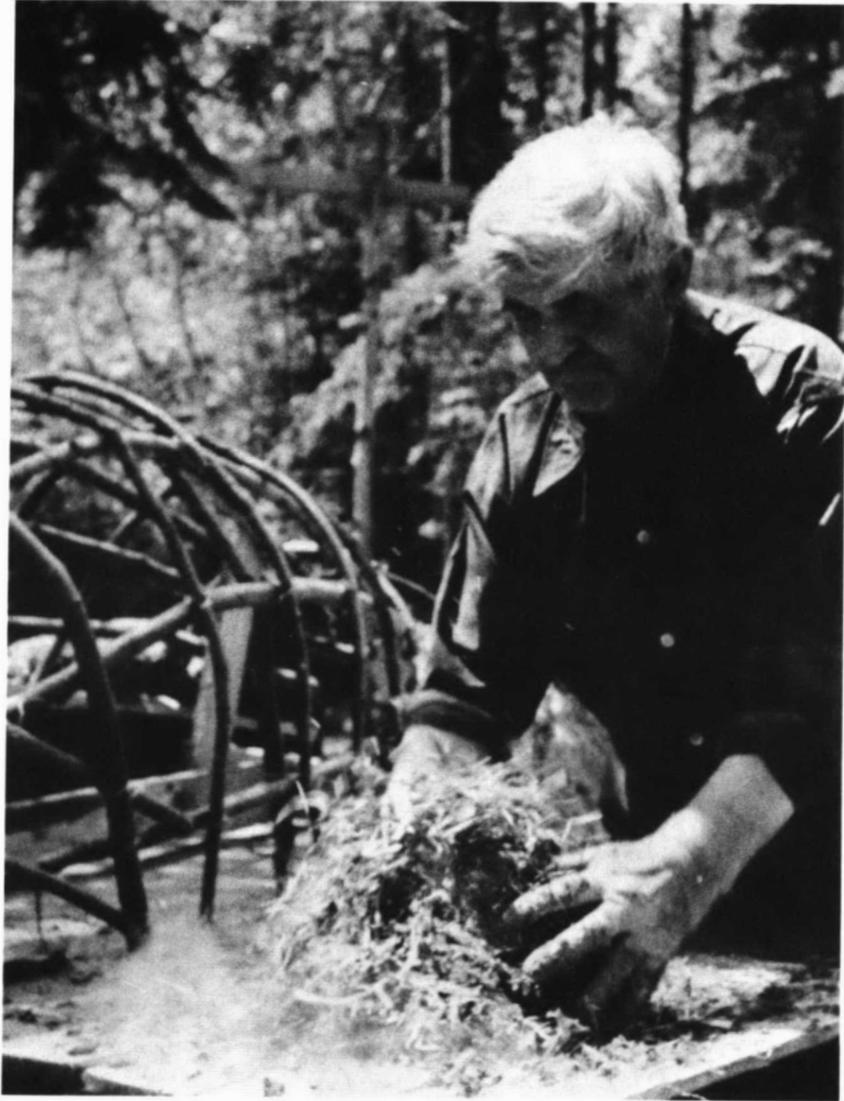
Le four séchera à l'air pendant au moins huit jours avant la première attisée afin de permettre l'évaporation de l'eau. Jour après jour, quelques *craquelures* apparaîtront sur la voûte, mais elles seront aussitôt réparées. Le huitième jour, on pourra faire un petit feu pour faire tomber les aulnes du *gabarit* et durcir lentement la voûte. Les cuissons successives affermiront le four.



Les danseurs pilonnent l'argile avec l'eau.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



M. Simard façonne un pain de terre.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



L'artisan mélange le foin à la pâte de terre.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



On modèle les torches.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



On donne une épaisseur généreuse
aux parois des côtés.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



La tourelle des portes va dessiner la forme
du col.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



On range les torches en suivant l'arcade
des portes.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



Une véritable corvée familiale!
Collection Lise et Jean-François Blanchette



On vérifie l'équilibre de la forme.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



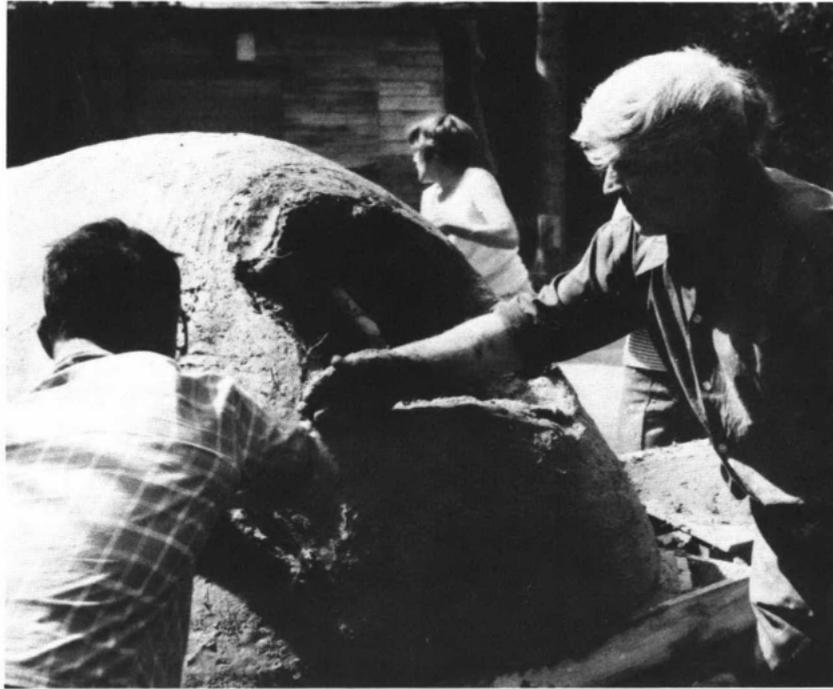
Le gabarit s'habille à vue d'oeil.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



M^{me} Louis-Philippe Simard pétrit un pain
de terre pendant que M. Lévesque vérifie
les parois.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



L'antre du four s'obscurcit peu à peu!
Collection Lise et Jean-François Blanchette



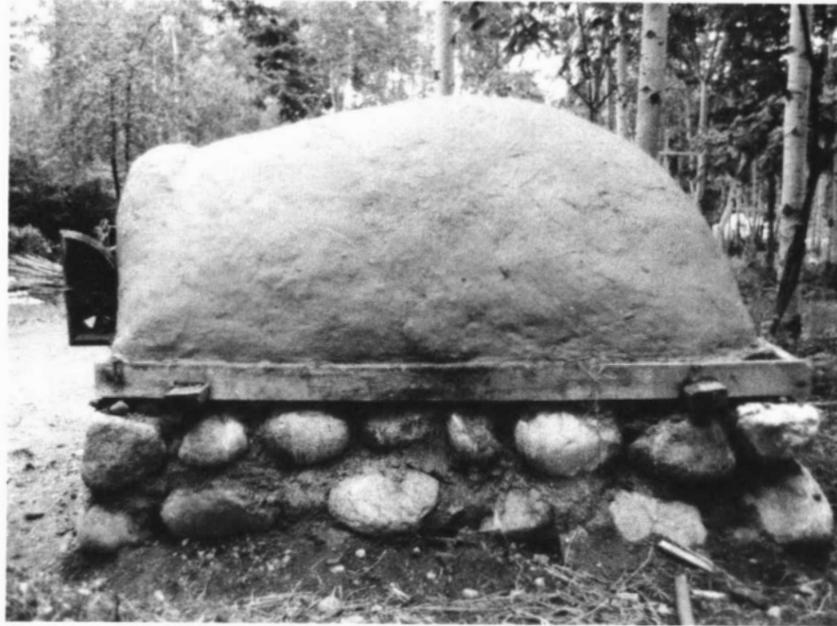
La pose des dernières torches.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



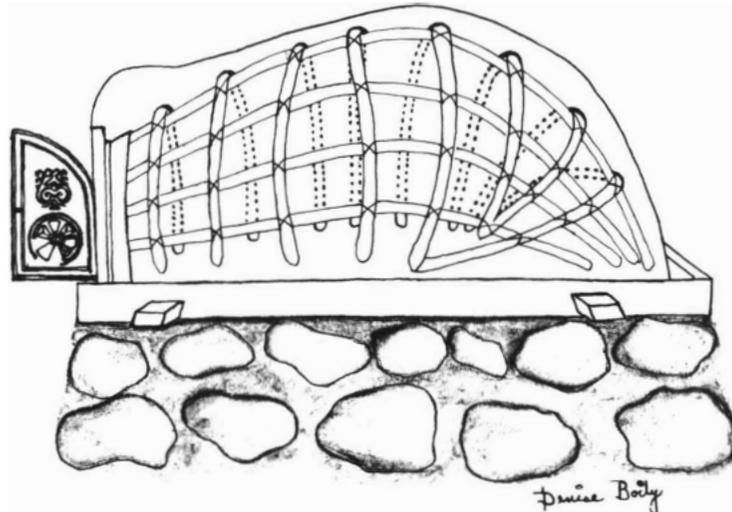
Les artisans obturent les derniers joints.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



M. Lévesque lute le col.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



Le four se profile comme un castor accroupi.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



Les différentes parties du four depuis la base, l'ossature jusqu'à sa forme finale.
Dessin de Denise Boily
Collection Blanchette, Archives du C.C.E.C.T.



Construction de l'abri.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



Application des planches à couvre-joint.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



Pose du faitage.
Collection Lise et Jean-François Blanchette



«L'urne à feu» n'attend plus que les
miches.
Collection Lise et Jean-François Blanchette