

D. Dispositif complet de redressement et de façonnement des côtés

joints. Étant donné la tonture et la cambrure de l'embarcation, l'écorce doit se recouvrir partiellement quand on la replie. Ce recouvrement n'est pas laissé au hasard. La règle est la suivante: considérant l'un ou l'autre bout du canot, et pour n'importe quel joint, la section de l'écorce la plus proche du centre est placée à l'intérieur. Les joints seront cousus dans cette position. Le joint n'offrira pas de résistance à l'eau qui glissera sur la partie qui chevauche. Quand les joints sont ainsi disposés, on attache solidement les piquets internes aux soutiens externes. Pour bien redresser l'écorce, on ajoute de petites lattes à la partie supérieure de l'écorce et sur la face interne; ces lattes vont d'un poteau à l'autre.

Les femmes peuvent maintenant procéder au laçage des joints. L'artisan fait appel à sa soeur pour exécuter ce travail. Elle se limite à deux ou trois points de couture pour chaque joint. La couture commence par un noeud d'arrêt; la lanière va d'un côté à l'autre du joint, puis remonte le long de l'écorce, à l'intérieur du canot, jusqu'au point suivant.

POSE DES LISSES, DÉCOUPAGE DE L'ÉCORCE ET LAÇAGE

Après la couture des joints, l'écorce présente assez de rigidité et d'unité structurale pour qu'on puisse enlever les pierres et les piquets de soutien internes, et hisser les lisses et les traverses à la hauteur des plats-bords. Le cadre sera maintenu dans cette position par des supports, que l'on fixe sous chaque traverse, à proximité



PLANCHE XI
Marie Nekwito s'apprête à lacer les joints



PLANCHE XII
Le cadre a été hissé au niveau des plats-bords

des lisses. Le pied de ces supports repose directement sur l'écorce. On le coupe à angle droit, de façon à ce qu'il ne perce pas le revêtement de l'embarcation. La hauteur des supports est déterminée à l'aide d'un bâton à mesurer, le *tsimotsigan*.

L'artisan coupe ensuite l'écorce superflue qui déborde des lisses. Il commence par le centre, puis procède vers l'avant et vers l'arrière successivement. Il s'arrête à environ deux pieds des extrémités. Avant de déterminer la tonture de l'embarcation, travail délicat, l'artisan va poser les lisses externes pour consolider l'ensemble.

Les lisses externes sont plus longues que leurs correspondantes à l'intérieur. Les secondes s'arrêtent à environ quatre pouces de l'étrave, alors que les premières s'appuieront sur les côtés de celle-ci. Les lisses externes mesurent 12'6". Comme leurs homologues, elles sont façonnées avec le même effilement aux extrémités, afin de faciliter leur courbement. En section, leur épaisseur est de 1/2" et leur hauteur de 1", sauf pour le dernier pied, où la hauteur se réduit à 1/2". Ces lattes sont posées à plat sur le revêtement d'écorce, vis-à-vis des voliges intérieures. L'artisan cheville les deux lisses l'une à l'autre, à mesure que progresse le découpage de l'écorce. Il devient plus facile d'arquer les lisses à l'avant et à l'arrière, lorsqu'elles sont assujetties à l'écorce et aux lisses externes dans leur section centrale. Cette tâche requiert toutefois un dispositif particulier.

PLANCHE XIII



A. Découpage de l'écorce superflue



B. Début du façage de l'écorce et des lisses



C. Séquences de façage. Noter la rondelle de retenue utilisée pour arquer les lisses

L'artisan fixe sur la paroi d'écorce une rondelle de retenue, à environ 1 1/2' du point de jonction des lisses, et à 12" au bas des plats-bords. Il taille cette rondelle dans une feuille d'écorce. Il fait passer par son centre une lanière de racine bloquée par un noeud d'arrêt. Le bout libre de la lanière est ramené à l'intérieur du canot, à travers la paroi, et attaché à la lisse. Il exerce alors une pression assez forte sur la courroie pour arquer la lisse vers le bas, l'extrémité de celle-ci reposant par ailleurs sur un support plus élevé. L'artisan donne ainsi aux lisses la cambrure désirée. Il peut alors terminer le découpage de l'écorce et assujettir la lisse extérieure à la lisse intérieure. Tout est prêt maintenant pour l'opération suivante: le laçage de l'écorce et des lisses.

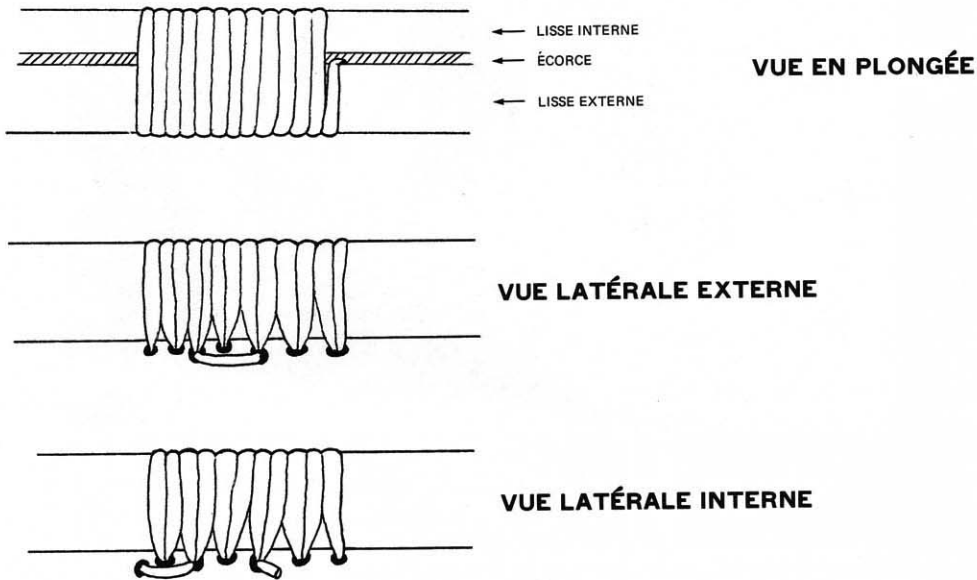


Figure 5 – Méthodes de laçage de l'écorce et des lisses

Ce travail revient aux femmes. L'épouse et la soeur de l'artisan ont effectué le laçage. On verra d'ailleurs que l'une et l'autre utilisèrent des techniques légèrement différentes. L'artisan doit d'abord marquer les intervalles des coutures et des varangues. Coutures et varangues forment deux séries alternées le long des lisses. Ce marquage se fait sur le bord inférieur de la lisse interne. L'artisan utilise le *tibwehitaban* spécialement conçu à cette fin. Pour un canot de douze pieds, ce

bâton à mesurer porte une marque de crayon à tous les $2\frac{1}{4}$ ". Sa longueur est d'environ 3'. L'artisan reporte ces marques sur la lisse interne. L'intervalle vis-à-vis de la traverse du milieu recevra des lanières de racines, l'espace suivant, de part et d'autre, est réservé aux varangues, la seconde série au laçage, et ainsi de suite. Il y a quatorze séquences de laçage et un même nombre de varangues de chaque côté de la traverse centrale. Les espaces où doit se faire le laçage sont marqués d'un X afin qu'il n'y ait pas confusion chez les femmes qui prennent maintenant la relève le long du canot.



PLANCHE XIV
Marquage et numérotage des varangues

Nous savons que les lanières de racine ont été préalablement coupées et bouillies. Elles ont acquis toute la force et la souplesse désirées. Les femmes prennent les lanières directement dans la cuve, au fur et à mesure de leur besoin. Avec l'alêne, elles percent un trou dans l'écorce, juste en dessous des lisses. Elles enfilent ensuite la lanière dans ce trou en l'aiguissant en pointe, si elle est trop grosse. La lanière passe parfois deux ou trois fois dans le même trou. Les intervalles à lacer demandent environ dix tours de lanière. Si celle-ci est suffisamment longue, on la conduit le long de la lisse et dessous celle-ci, jusqu'à l'intervalle suivant. On n'utilise pas de point d'arrêt. Les femmes ont recours à diverses techniques pour bloquer le bout de la lanière. Elles le coincent soit dans les trous, soit dessous deux ou trois tours de lanière, ou encore entre les deux lisses.

Ce travail terminé, on peut enlever les piquets externes et les supports des lisses internes, ainsi que les rondelles de retenue des lisses, à l'avant et à l'arrière. On

a déjà une première ébauche du canot bien que l'armature formée par le bordé et les varangues ne soit pas encore commencé et, qu'en conséquence, le revêtement gode à plusieurs endroits.

POSE DE L'ALLONGE

La longueur de la feuille d'écorce ne suffisait pas à recouvrir totalement l'armature du canot projeté. Une pièce supplémentaire devenait nécessaire à l'avant et à l'arrière. La pose de ces allonges a lieu à ce moment précis dans le déroulement des opérations.

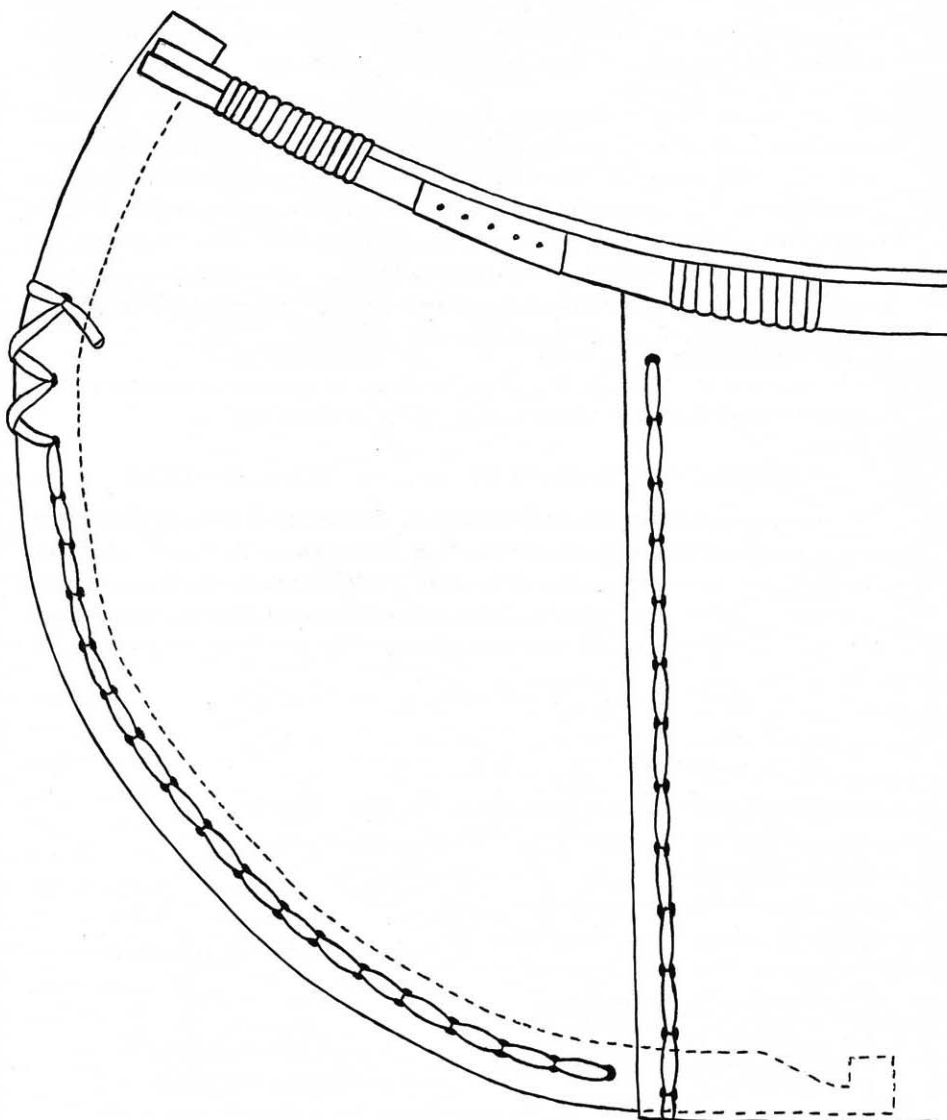


Figure 6 – Laçage de l'allonge et de l'étrave

L'artisan plie les allonges et les insère à l'intérieur de l'écorce principale de façon à ce que celle-ci les recouvre partiellement. Ce recouvrement représente 5'' et 3'', respectivement, à l'avant et à l'arrière. La longueur des allonges au-delà du joint est de 8'' dans les deux cas. L'artisan coupe l'écorce principale de biais, par rapport aux lignes des grains, pour contenir la tendance de la feuille à se déchirer le long de ceux-ci. De cette façon, la couture verticale se déplacera sur une trajectoire oblique, par rapport aux lignes des grains, et ne risquera pas d'affaiblir le revêtement. Le laçage de ce joint doit être étanche et solide étant donné la fragilité structurale de la pince. On a recours à un point différent de celui utilisé pour les joints latéraux, où on se limitait à deux ou trois points se promenant d'un côté à l'autre du joint. La couture d'assemblage de l'allonge et de la feuille principale consiste en un double point devant mené à la verticale le long du joint (voir figure 6).

Il restera ensuite à découper l'allonge, de façon à définir le profil caractéristique de la pince. L'artisan n'effectue pas cette opération dès maintenant. Il le fera plus tard, lorsqu'il posera l'étrave. Pour le moment, il ramène les deux côtés de l'allonge l'un contre l'autre, et les maintient dans cette position, à l'aide d'un serre-joint formé de deux planchettes attachées dessous et dessus l'allonge. Les deux lisses externes reposent sur une cheville de bois qui traverse les deux parois de l'allonge. Elles s'inscrivent dans le prolongement des lisses internes, et portent plus avant et plus haut la cambrure de l'embarcation.

L'artisan reprendra le façonnement de la pince après le courbement et le séchage des varangues. Il passe maintenant à cette nouvelle phase.

MESURAGE, COURBEMENT ET SÉCHAGE DES VARANGUES

Un canot de 12 pieds compte 28 varangues. Il s'agit, au départ, de planchettes d'égales dimensions: leur longueur est de 4' et leur largeur de 1 3/4''; elles sont très minces, leur épaisseur variant entre 1/4'' et 3/8''. Les bords supérieurs des varangues sont légèrement arrondis. Leur extrémité sera taillée en biseau pour faciliter leur insertion entre le revêtement d'écorce et la lisse intérieure (voir fig. 7).

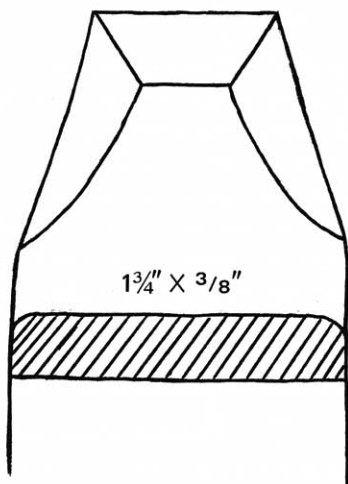


Figure 7 – Forme de la varangue



PLANCHE XV
Courbement des varangues par paires successives

Le façonnement des varangues se fait au couteau croche, et elles présentent toutes une régularité remarquable. Après fabrication, l'artisan les plonge dans l'eau pour assouplir les fibres du cèdre. Il les coupera plus tard en longueurs variables, selon la position qu'elles occuperont dans le canot.

Le courbement des varangues doit s'effectuer de telle sorte que le canot maintienne son fond plat et ses côtés légèrement arrondis. Pour cela, l'artisan doit marquer le foyer de courbure où se posera le point d'appui du levier. Les varangues centrales ont la forme d'un arc surbaissé à deux foyers de courbure ou d'un U plus ou moins évasé, à mesure que l'on procède vers la pince; la dernière varangue se rapproche de l'ogive avec son unique foyer de courbure. L'artisan pose les varangues à plat sur les plats-bords, dans les intervalles séparant deux séquences de laçage. Elles forment deux séries de quatorze unités de chaque côté de la traverse centrale. Ces séries sont numérotées pour repérer la position de chaque varangue au cours des opérations qui vont suivre. Ensuite, l'artisan effectue un trait de crayon à chaque extrémité de la varangue, au point de rencontre des lisses internes. Ces traits correspondent aux foyers de courbure.

Avant de courber les varangues dans leur moule, il faut renforcer les traverses. Pour le moment, les traverses temporaires ne sauraient contenir la poussée latérale des varangues; les traverses définitives ne seront laçées aux plats-bords qu'à la phase suivante. L'artisan fixe deux barres transversales de chaque côté de la traverse

centrale. Il assujettit ces renforts aux deux lisses. Près des pinces, il fixe un troisième renfort formé d'une courte planche entaillée à mi-bois dans sa partie centrale et posée verticalement de façon à chevaucher les deux plats-bords.

L'artisan arrose les varangues d'eau bouillante à plusieurs reprises. Il les prend ensuite deux à deux, en commençant par celles du centre, et les plie sur son genou. Vient ensuite l'essayage qui déterminera s'il doit ou non accentuer la courbure. Si la varangue ne s'adapte pas à la forme du fond, il répétera l'arrosage et corrigera la courbe. Les varangues demeurent dans le canot quand elles s'ajustent convenablement. Les dernières varangues, à chaque extrémité de l'embarcation, nécessitent une attention particulière de la part de l'artisan, et une connaissance précise de la résistance du matériau. Leur courbure est très prononcée, presque en V bien qu'elles ne soient pas cassées, suivant en cela l'effilement des pinces.



PLANCHE XVI

Consolidation de l'esquif par des traverses temporaires.
Pose de la première varangue

Les varangues sécheront maintenant à l'air libre dans leur moule. Le séchage requiert un minimum d'une journée. Après cette période, elles pourront être retirées du canot et conserveront leur forme. Avant de les retirer de leur moule, l'artisan marque l'endroit où il faudra les couper pour les insérer entre le revêtement d'écorce et les lisses internes. Il effectue, à cette fin, un trait de crayon à égalité du bord supérieur des lisses. La période de séchage lui permet de façonner les planchettes de bordage.