

## **Le fabricant de comportes. Sémalier/comportier.**

### **Source:**

Cahier du Musée Eclaté (1/2).  
Cardaillac, Village de sémaliers  
A, Mage

La comporte – Lo Semal

p 34-35

Fabrication des comportes

Il existe une grande variété de comportes: celles de Saint-Jean-du-Bruel de forme ovale, sont les plus célèbres. Elles furent diffusées dans une grande partie du Languedoc et dans toute la partie méridionale du Rouergue, jusqu'au Vallon.

Les comportes de Figeac, tronconiques, étaient utilisées dans le Bas-Rouergue et l'actuel Bassin-Houiller, Celles de Najac, presque cylindriques et beaucoup plus hautes que les précédentes étaient surtout en usage hors du Rouergue, dans le Gaillacois principalement. Enfin, plusieurs pays, dans lesquels la part de la viticulture était réduite, donnaient le nom de *semals*, comportes, à des récipients à un seul fond, faits de douves non cintrées, mais dépourvus de poignées, qu'on laissait en permanence sur les charettes pendant les vendanges,

Nous retrouvons ici les techniques de fabrication des barriques: d'ailleurs, beaucoup d'instruments déjà décrits proviennent de Saint-Jean-du-Bruel où l'on faisait des comportes presque exclusivement,

Quelques pièces sont propres au métier de sémalier: les douelles à poignée, les gabarits en Z, les moules parallélépipédiques, les rabots dits *curayrés* et les bancs à deux fentes pour planer les fonds, Par contre, les douelles ne sont pas cintrées et les opérations de mise en place des fonds sont plus simples.

(exposition "les sept métiers de la tonnellerie", Extrait du catalogue dressé par J,Delmas, Directeur des Services d'Archives de l'Aveyron)

**L'histoire d'un maître cœmportier, Emile Cros.**

**Témoignage de son fils: Louis Cros.**  
(p39)

## **La fabrication des comportes: d'abord le bois !**

(p41)

La matière première: les comportes, dans notre région sont en bois de châtaignier mais pas de n'importe quel châtaignier: il faut qu'il soit sauvage et jeune (los mezas),

Avant qu'on installe des scieries dans le Ségala, pour obtenir les douves et les manilles de comportes, il fallait débiter les rondins "las mézes" de ces châtaigniers à l'aide d'une hache ou d'un fendoir. Ne trouvant pas assez de douves à Cardaillac, mon père s'approvisionnait au coeur du ségala, principalement à Sabadel Latronquière. Pendant très longtemps les agriculteurs de cette commune lui ont livré les douves brutes "les merrains" à Rouqueyroux, situé à mi-chemin entre Sbadel et Cardaillac,

Mes parents possédaient un "camion" à quatre roues, tracté par un cheval, ce qui leur permettait d'aller retirer ce bois et également de porter les comportes dans les foires de Figeac et de Gramat. Jusqu'en 1914 ma grand-mère, la "Félice" allait les jours de foire, faire des "extras" comme cuisinière dans un restaurant de Rouqueyroux et le soir, elle ramenait le camion chargé de Douves.

En 1924 mon père fit l'acquisition d'une automobile "Berliet" (12cv) qui remplaça le camion et lui permit d'aller sur place retirer la matière première pour ses comportes.

Les douves obtenues en fendant les rondins avaient l'avantage d'être très solides: le fil du bois n'était pas sectionné par le sciage et le châtaignier gelé était souvent éliminé. En revanche, mon père, mon père devait les reprendre toutes à la hache pour réduire la largeur du bas de chaque douve et les affiner. C'est pendant les longues soirées d'hiver après le dîner, que mon père effectuait ce travail, A l'époque où l'on s'écalirait à la lampe à pétrole, il se faisait aider par un manoeuvre maçon, dit le "Fabrou" à qui il avait appris à "claper" les douves. En échange de ce travail, mes parents lui offraient le dîner à la table familiale.

Les douves étaient ensuite stockées dans un grenier, sous un toit d'ardoises, où elles séchaient pendant deux étés, C'est l'utilisation d'un bois bien sec qui ajoutait à la qualité des comportes et à la réputation du travail de mon père.

## **L'organisation du travail**

L'hiver, du 15 octobre environ au mois de mars, c'était le temps consacré au travail du bois: la préparation des douves,

De mars à octobre, c'est à dire à la saison des vendanges mon père "montait" les comportes.

## **Le travail du bois.**

Outre l'opération d'ébauchage à la hache, les douves, au fur et à mesure de leur séchage, étaient façonnées progressivement jusqu'à leur finition complète. Tout le travail s'effectuait à la main. Il aurait pu mécaniser son atelier: il ne le fit pas parce qu'il s'était aperçu très tôt que son fils préférait poursuivre les études plutôt que d'apprendre le métier de comportier.

A l'issue de la première année de séchage mon père rabotait grossièrement l'extérieur des douves au riflard en leur donnant un léger galbe. Le riflard est un rabot spécial, plus léger que la varlope et dont le fer est arrondi.

La deuxième année les douves étaient finies à la varlope. Le champ de la douve était biaisé, selon une pente précise que mon père mesurait à l'aide d'un calibre (la clé) qu'il faisait glisser le long de la planchette en vérifiant que le jour n'apparaisse pas sous le calibre, ceci était primordial pour l'étanchéité de la comporte.

Ces opérations étaient effectuées sur l'un des trois établis de l'atelier. Chaque établi, dit "banc de comportier" était formé par une fourche de châtaignier équarrie et montée sur 4 pieds. C'est le long d'un de ces établis que mon père installait le cimet (la colombe) sur deux chevilles et dans un logement adéquat. Cet outil est une sorte de grand rabot fixe qui permettait à mon père de biaiser douves et manilles.

La fabrication des "manilhas" ou poignées était aussi très minutieuse. C'est à leur façonnage que l'on reconnaissait le coup de main de tel ou tel comportier.

Enfin dernier travail de préparation du bois, mon père rabotait quelques planches de châtaignier assez étroites pour confectionner les fonds.

## **Le montage des comportes.**

(p 44)

Dès le mois de Mars, il commençait à monter les comportes, selon un rituel journalier précis. J'ajoute qu'il montait trois comportes par jour voir quatre, en Juillet et Août.

Le premier travail de montage commençait après la sieste que mon père faisait quotidiennement en été, allongé sur un tas de copeaux dans l'atelier.

Il s'agissait de monter progressivement, douve après douve, la paroi de la comporte dans deux cercles, celui du haut et celui du bas. Il débutait par les deux douves à manilhas, sur l'épaulement desquelles il plaçait le cercle du haut. Il maintenait l'ensemble en plaçant une baguette en force entre les deux douves. Il répétait l'opération avec deux autres douves ordinaires placées perpendiculairement aux deux premières. (Fig: 1)

Vues de dessus, les deux baguettes formaient une croix. A ce stade, mon père vérifiait l'équilibre de l'ensemble en le soulevant par les "manilhas" posées sur le majeur de chaque main. Si l'ensemble restait bien d'aplomb, cela signifiait que les douves étaient bien parallèles deux à deux. Sinon, il corrigeait le défaut. Mon père choisissait les deux dernières douves un peu plus large que le logement destiné à les recevoir. Il les disposait face à face et en raison de leur forme effilée et de leur surlargeur, elles restaient en proéminence d'une vingtaine de centimètre au dessus du bord supérieur de la comporte.

Après le montage du troisième cercle, il enfonçait les deux douves à grands coups de marteau pour bloquer l'ensemble (Fig: 2). Ce travail était donc très bruyant, c'est la raison pour laquelle mon père l'effectuait entre la sieste et le dîner. on était respectueux du repos des autres.

Il terminait par le sciage des extrémités de la comporte pour égaliser les douves et donner au récipient sa hauteur définitive.