Fabrication de bardeaux et de lattes

Rareté élevée

Absence de diplôme ou certification **Absence de formation**

Faible nombre de détenteurs

Bois

Architecture et Patrimoine Bâti

Le fabricant de bardeaux ou de lattes travaille principalement le bois vert de châtaignier et parfois le chêne. Il fend le bois pour obtenir des lattes de quelques millimètres d’épaisseur qu’il utilise comme support de couverture ou comme

revêtement de toiture.

Description du savoir-faire

Historique

Alors que jusqu'au Moyen-Âge, la grande majorité des toitures sont faites de planches de bois, les métiers de couvreur et de charpentier sont très proches l'un de l'autre, puisqu'ils utilisent le même matériau. Les quelques couvertures recouvertes de feuilles de plomb sont l'œuvre des « plombiers ». À cette époque, les revêtements et couvertures en bardeaux de bois sont très répandus à travers toute l'Europe.

À partir du XIIIe siècle, il est fait mention pour la première fois, dans les règlements des métiers, des couvreurs (qui assurent les travaux neufs) et des recouvreurs (qui réparent). Mais tous restent sous l'autorité du charpentier royal. Ce n'est qu'en 1328 que les couvreurs forment une corporation distincte.

Au XVIe siècle, l'usage nouveau de l'ardoise requiert une technicité spécifique et impose le métier de couvreur. En 1566, ceux-ci obtiennent l'exclusivité de la réalisation des couvertures : désormais les maçons ne peuvent plus couvrir les bâtiments de tuiles ou d'ardoise, et les charpentiers ne peuvent plus exécuter de couverture en bardeaux.

Se mettent alors en place des règles spécifiques qui prennent en compte la dangerosité du métier : les apprentis doivent suivre trois années d'apprentissage auprès d'un maître avant de pouvoir travailler sur les toits, ce premier accès aux toits devenant un véritable rite de passage. Les abords du chantier sont également sécurisés : une croix ornée d'un tissu de couleur vive suspendue du haut du bâtiment prévient les passants de la rue des risques.

Au fil des siècles, les bardeaux de bois sont de moins en moins utilisés face à l'apparition des matériaux modernes. Aujourd'hui, les bardeaux sont surtout utilisés dans la restauration de bâtiments du patrimoine bâti mais aussi dans certaines constructions contemporaines. Si les techniques de découpe et de rabotage modernes ont permis de perfectionner les profils des bardeaux et des lattes, leur stabilité

dimensionnelle et la fixation des éléments en façade et en couverture, les bases en sont toutefois toujours les mêmes : un module de base, la lame, et un organe de fixation, clou, vis ou agrafe.

Selon les régions et les essences de bois, les bardeaux portent également les noms de tuiles de bois, de tavaillons, d'essentes ou essendoles, d'écailles, d'ancelles, de scandolis ou de shingles (dans sa version bitumée inventée en 1840 lorsqu'on a commencé à saturer des couches de feutre avec du goudron, et qu'on retrouve particulièrement en Amérique du Nord).

Activité

Le bardeau et la latte sont des petits éléments de bois en forme de tuile qui servent à la couverture des toitures et à la protection des façades exposées aux intempéries. Ils sont utilisés aussi bien pour des chantiers de rénovation du patrimoine bâti que pour des constructions nouvelles, ainsi que pour certains décors (abris de jardin, portails, pergolas…).

Les toitures et les façades en bardeaux de bois sont à la fois légères et résistantes (aux intempéries notamment), permettent une bonne isolation et ont un très faible impact sur le plan environnemental puisque les ressources utilisées sont locales, très peu d'énergie est nécessaire à leur transformation, et la durée de vie des bardeaux est longue.

Le métier de fabricant de bardeaux et de lattes est également nommer selon les régions : bardeautier, bardelier, tavillonneur, tavaillonneur, essis ou fendeur de lattes.

Techniques

Le fabricant de bardeaux peut utiliser plusieurs techniques de fabrication. Tout commence par le choix méticuleux du bois et la coupe des billons, ou rondins de bois, d'une longueur d'environ 30 cm.

La technique originelle, celle du bardeau fendu, consiste à fendre un rondin de bois en petites planchettes. Au moyen d'un départoir, outil en métal qu'on vient enfoncer dans le bois à l'aide d'une mailloche ronde, l'artisan découpe son rondin en quartiers. Il utilise ensuite de la même façon un coutre, qui est le même outil que le départoir mais dans sa version beaucoup plus effilée et coupante, afin de détailler les planchettes de bois. Cette étape peut être aujourd'hui réalisée à l'aide de machines-outils suffisamment puissantes pour fendre le bois très rapidement.

La partie périphérique et fragile du bois est ensuite éliminée à l'aide d'une déligneuse : c'est ce qu'on appelle la purge de l'aubier.

D'une longueur de 25 à 35 cm et d'une largeur de 6 à 10 cm pour une épaisseur de 2 cm, les planchettes ainsi obtenues ont rarement à ce stade une forme régulière. Il s'agit alors de les retravailler à l'aide d'une plane, ou couteau à deux manches, afin de rectifier tout ce qui est irrégulier et de leur donner une forme légèrement biseautée.

Cette technique du bardeau fendu permet de respecter le fil du bois et favorise ainsi l'écoulement de l'eau qui n'est pas absorbée par les fibres du bois, celles-ci n'étant pas coupées.

L'autre technique, celle du bardeau scié, consiste à scier les billons dans le fil du bois à l'aide d'une scie à ruban. Cette technique, plus rapide, ne nécessite pas de retravailler ensuite la planchette de bois. Elle permet d'obtenir des bardeaux de 40 à 60 cm de long et de 10 à 18 cm de large. Ils sont souvent sciés en sifflet, c'est-à-dire que leur épaisseur va de 5 mm d'un côté à 15 ou 20 mm de l'autre côté.

À l'aide d'un paroir (une sorte de couteau à levier, également très utilisé par les sabotiers), l'artisan peut donner différentes formes au bardeau (écaille, losange…).

Enfin, si les bardeaux classiques sont droits, il est toutefois possible de former un chanfrein en son extrémité (une arête biseautée), ce qui permet un écoulement de l'eau beaucoup plus rapide.

À partir de cette même technique, le fendeur de lattes fabrique des lattes légèrement

plus longues, qui serviront à réaliser toitures, plafonds et murs intérieurs ou extérieurs. Quant au feuillardier (ou cerclier), il fabrique des lattes plus étroites et plus longues à partir des branches de châtaignier, appelées feuillards. Celles-ci servent à cercler les tonneaux.

Matériau

Le bois le plus utilisé pour la fabrication des bardeaux est le châtaignier. Celui-ci ne craint pas les parasites, n'a pas besoin de traitement chimique et est imputrescible. C'est aussi un bois qu'on trouve un peu partout en France et qui repousse rapidement, ce qui permet d'avoir une matière première abondante. Les fabricants de bardeaux et de lattes sont également amenés à travailler à partir d'autres bois, toujours disponibles localement : du chêne, du mélèze, du pin Douglas ou du robinier. Comme tout bois exposé au soleil, le bardeau prend rapidement une teinte gris argenté.

Environnement économique

Les artisans fabricants de bardeaux et de lattes représentent quant à eux une dizaine d'entreprises seulement.

Si la plupart des fabricants de bardeaux ou de lattes s'approvisionnent localement auprès d'autres professionnels, certains possèdent leur propre exploitation forestière, ce qui leur permet également de vendre les chutes en guise de bois de chauffage et d'avoir un revenu complémentaire.

Certains fabricants pratiquent également la pose, mais d'autres travaillent en relation avec des couvreurs ou des charpentiers.

Les bardeaux et lattes fabriquées par ces artisans servent principalement à des chantiers de restauration (comme celui du Mont Saint-Michel) mais aussi à des chantiers de construction. Leurs principaux clients sont donc des entreprises de couvertures, des collectivités, des particuliers, ainsi que des grossistes en matériaux

de construction.

Formation

Il n'y a pas de formations spécifique à la fabrication de bardeaux et de lattes, mais les formations liées à la couverture et à la charpente peuvent sensibiliser à ce savoir-faire