

Travail de la corne

Rareté élevée

Absence de diplôme ou certification

Absence de formation

Faible nombre de détenteurs

Matériau d'origine animale (hors cuir)

[Accessoires de mode](#)

[Mode et beauté](#)

Après avoir découpé la corne (de bovins principalement), le cornier la chauffe puis l'aplatit sous presse. La corne est ensuite usinée pour obtenir des plaques destinées à la fabrication de peignes. La pointe est utilisée en coutellerie. Son grain fin et homogène offre un poli très brillant.

Description du savoir-faire

Historique

C'est au Moyen-âge que les corporations se forment avec les corniers, les peigniers mais également les lanterniers. Au XIX^e siècle l'activité se développe dans les régions d'Ezy-sur-Eure (peignerie), de Thiers (tournerie et coutellerie), en Franche-Comté (travail de la corne), la vallée de l'Hers en Ariège et à Oyonnax dans l'Ain (peignerie).

Activité

La réalisation d'objets raffinés selon les savoir-faire de la tableterie requiert un savoir-faire pointu. La plupart des techniques de tableterie a ainsi abouti à la spécialisation

des artisans selon le type d'objets réalisés et souvent selon la matière dont ils sont constitués et dont le maniement est très spécifique. C'est ainsi que l'artisan expert dans le façonnage de la corne s'est-il progressivement spécialisé et est appelé « cornier ».

Matériaux

Traditionnellement d'origine française, la corne utilisée par le cornier provient désormais de bœufs australiens, irlandais, sud-américains ou sud-africains dont la qualité est meilleure. La corne ni trop tendre, ni trop friable doit en effet provenir d'animaux âgés de trois à cinq ans, ce que ne permet pas l'élevage intensif français. Le cornier peut également travailler d'autres types de cornes comme la corne de bélier ou des cornes plus rares comme des bois de cervidés ou des matières protégées. Le cornier se procure une corne séchée qui lui permettra de réaliser divers objets en fonction de la partie utilisée : la pointe sera gardée telle quelle ou tournée pour réaliser boutons ou manches (tuyaux de pipe, coutellerie de table, parapluies, rasoirs, blaireaux) ; la partie centrale ou "biscage" de forme conique et creuse servira à fabriquer les peignes ou autres pièces plates et enfin la partie basse ou "gorge" pourra le cas échéant être utilisée pour réaliser des pièces plus petites ; les parties les moins belles - les plus proches de la tête de l'animal - partiront aux déchets.

Techniques

Le cornier effectue le "triage" des cornes en fonction de leur taille, de leur couleur (blonde, noire ou jaspée) et de leur qualité (transparence, opacité, rudesse ou douceur...) puis réalise le "sciage" des différentes parties à la scie à ruban.

Le spécialiste du travail du biscage (partie centrale) est appelé le "biscayeur". Son savoir-faire consiste à dérouler le biscage pour obtenir une forme rectangulaire aplatie appelée le "sabat" : cette opération s'appelle le "biscayage". Pour cela, il s'assoie sur un banc face au four, chauffe le biscage afin de ramollir la corne puis le découpe en spirale à la serpette en prenant appui sur un piquet fixé sur son banc. Cette technique

spécifique requiert une grande compétence car c'est au bruit que renvoie la corne tapée par la serpette, que le biscayeur sait s'il peut trancher le biscage ou non. Voilà pourquoi certains artisans se sont spécialisés dans ce domaine.

Le biscayeur écarte ensuite les deux bords à la pince pour les aplatir : il s'agit de "l'aplatissage". Le biscage est rechauffé puis mis sous presse hydraulique "d'aplatissage" afin d'obtenir un "sabot" d'épaisseur uniforme. Il repose ensuite environ un mois afin que la fibre se stabilise puis c'est l'opération de "grattage" afin de supprimer les irrégularités et les reliefs. Il est aujourd'hui fréquent que ces étapes soient remplacées par le simple sciage du biscage dans sa longueur ce qui réduit considérablement le temps de travail.

L'opération de "marquage" ou de "traçage" a ensuite lieu. Elle consiste à marquer les emplacements des futures pièces à l'aide d'un gabarit et d'un stylet appelé le "régadou". Le "rognage" peut alors être réalisé à la scie (circulaire ou à main levée) pour découper les pièces (couverts à salade ou pelle à tarte par exemple) ou des "bâtons" de corne.

Le cornier qui travaille des pièces planes peut les mettre en forme en les chauffant puis en les galbant à l'aide de moules.

La partie ronde et pleine de la corne, la pointe, sera utilisée par le cornier lui-même ou envoyée à des artisans spécialisés : couteliers (fabrication de manches pour la coutellerie de table), tabletiers (tuyaux de pipe, manches divers...). Elles sont d'abord mises à bouillir par le "façonneur" puis à roussir avant d'être redressées dans un moule mis sous presse. Leur forme définitive est ensuite obtenue par "tournage" puis les pièces sont polies et lustrées.

Le cornier peut enfin être amené à restaurer des objets en corne en ressoudant les parties cassées ou en façonnant de nouvelles pièces. La soudure s'effectue en biseautant les deux parties puis en les chauffant et en les maintenant bord à bord à l'aide d'une pince plate chaude.

Environnement économique

Les fabricants ont progressivement abandonné la corne au profit des matières plastiques bon marché et plus solides. Ainsi la région d'Oyonnax, dont les fabriques de peignes utilisaient le celluloïd dès la fin du XIX^e siècle, se spécialise progressivement dans cette industrie.

Trois entreprises gardent néanmoins vivante la tradition du peigne et des articles en corne dans le sud-ouest de la France : l'atelier de La Licorne, l'atelier Da Fonseca et Azema-Bigou, ces deux derniers étant toujours installés dans la vallée de l'Hers en Ariège. Des artisans travaillent également toujours la corne notamment dans la région de Thiers où la coutellerie offre de vrais débouchés (établissement Muzard) ou en Franche-Comté où la tradition artisanale perdure (Muyard, Michaud...).

Aujourd'hui les corniers travaillent essentiellement pour les entreprises d'arts de la table, les décorateurs, les couteliers et le grand public. Les peigniers proposent leur production en direct ou par l'intermédiaire de boutiques spécialisées, pharmacies, salons de coiffure ou parfumeries... Grâce à la vague "bio", le peigne en corne naturelle bénéficie d'un regain d'intérêt auprès du grand public qui peut s'offrir cet objet fait main pour une quinzaine d'euros seulement.

L'approvisionnement en matière première peut également être problématique lors de l'utilisation de cornes protégées par la Convention sur le commerce international des espèces de faune et de flore sauvages menacées d'extinction (CITES) appelée également « Convention de Washington ». Cependant la corne communément utilisée (bovins et ovins) provient des abattoirs et est à ce titre utilisable sans restriction. La liste des cornes interdites est mise à disposition en ligne par le site de la CITES.

Formation

Aucune formation spécifique n'est dispensée pour les corniers. Les techniques de travail du cornier peuvent néanmoins être abordées dans les domaines spécifiques tels que coutellerie ou tournerie.