

Fabrication de sonnailles

Rareté élevée

Absence de diplôme ou certification

Absence de formation

Faible nombre de détenteurs

Métal

[Sports et Activités de plein air](#)

La fabrication de sonnailles consiste à façonner, braser et accorder de petites cloches destinées aux troupeaux.

Description du savoir-faire

Historique

Le métier de fabricant de sonnailles, autrefois appelé sonnailler, sonnetier ou esquilier, est intimement lié aux traditions pastorales. En effet, les sonnailles, petites cloches destinées aux troupeaux, sont utilisées depuis plusieurs siècles pour faciliter la conduite des animaux en montagne. Dans le Béarn, leur usage est attesté au moins depuis le XVII^e siècle et participe pleinement à la culture de la transhumance.

Activité

Le fabricant de sonnailles conçoit et réalise des cloches ayant pour fonction principale d'aider au repérage des troupeaux de brebis, de vaches, de chèvres et de chevaux, mais parfois aussi destinées aux chiens de chasse ou à certains usages culturels et

festifs. Les sonnailles comprennent également les grelots et les clochettes. Chaque sonnaille possède une sonorité particulière, adaptée aux besoins des éleveurs.

Techniques

La fabrication de sonnailles s'effectue en trois étapes : la mise en forme de la sonnaille de tôle d'acier, le brasage au four et la mise à son final.

Les sonnailles se distinguent par leur profil, la forme de leur bouche et la présence éventuelle de bordure. À partir d'un gabarit, l'artisan découpe une pièce dans une tôle d'acier. Selon le modèle, celle-ci peut être emboutie à la presse à bras pour obtenir le premier galbe.

Le fabricant de sonnailles passe ensuite au martelage. La pièce est d'abord pliée en deux. Les parties rapportées ainsi en vis-à-vis constituent les deux faces de la sonnaille. Elles sont ensuite soudées.

La sonnaille ainsi formée ne sonne pas encore véritablement. La couche de cuivre déposée au brasage donnera la résonance voulue en étanchéifiant les jointures et en imprégnant toute la surface de la tôle. On enferme pour cela les sonnailles avec quelques morceaux de laiton, dans un paquet d'argile mélangée à de la paille hachée. L'ensemble est ensuite déposé dans un four et porté à 1200 °C. À cette température, le zinc contenu dans le laiton s'évapore tandis que le cuivre se liquéfie et recouvre la pièce métallique.

Après refroidissement, le paquet est ensuite trempé dans l'eau et brisé et la sonnaille est extraite.

Le fabricant procède ensuite à un long travail de martelage pour ajuster précisément le timbre. La sonorité est vérifiée à l'oreille. Elle doit correspondre aux exigences des bergers et des éleveurs.

Environnement économique

Moins de cinq entreprises pratiquent la fabrication de sonnailles comme activité principale. Ils sont installés dans le Sud-Ouest et en Franche-Comté.

Fortement liés à l'élevage pastoral et à la transhumance (environ 60 000 exploitations selon les estimations de l'Association Française du Pastoralisme), la fabrication de sonnailles se trouve impactée par les difficultés rencontrées par les éleveurs (réchauffement climatique, concurrence de l'usage des terres, déprise agricole). Pour maintenir l'activité, les fabricants développent de nouveaux débouchés tels que les objets de décoration ou les souvenirs touristiques personnalisés.

Formation

Il n'existe pas de formation spécifique au savoir-faire, mais les formations liées au travail du métal permettent d'acquérir les techniques fondamentales.