Fabrication de cannes

Rareté élevée

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

Faible nombre de détenteurs

Multimatériaux

Accessoires de mode Sports et Activités de plein air

Le fabricant de cannes conçoit des cannes de marche et de collection à partir de bois (châtaignier, hêtre, jonc de Malacca) et de matières précieuses.

Description du savoir-faire

Historique

La canne, utilisée comme accessoire vestimentaire et objet de prestige, connaît son âge d'or en Europe aux XVIII^{e} et XIX^{e} siècles. Le mot « cannier » désigne dès 1769, selon le CNRTL, l'ouvrier qui « canne les chaises » ; c'est en 1845 que le terme prend également le sens de « fabricant de cannes ».
Sous l'Ancien Régime, les cannes et leurs pommeaux font partie du domaine de la tabletterie, activité consacrée à la fabrication de petits objets en matières naturelles dures telles que l'os, la corne, l'ivoire, la nacre, l'écaille ou différentes essences de bois.
En 1878, le rapport du jury de l'Exposition universelle de Paris identifie Paris comme le centre français de fabrication des cannes, fouets et cravaches. Il décrit également les bois employés et une organisation de la production entre ateliers et travail à domicile.

En 1887, la fabrication de cannes et de leurs garnitures est également attestée à Saint-Claude, dans le Jura.

Au début du XX^{e} siècle, la fabrication continue d'associer le travail du bois à celui d'autres matières utilisées notamment pour les poignées et les pommeaux.
Puis, la canne perd progressivement sa fonction d'accessoire vestimentaire.

Sources :
Définition de « cannier » — CNRTL (Centre National de Ressources Textuelles et Lexicales) — https://www.cnrtl.fr/definition/cannier
KEEN François, « La tabletterie sous l'Ancien Régime, entre Paris et Méru », Artefact. Techniques, histoire et sciences humaines, n° 4, 2016, p. 319-324, https://doi.org/10.4000/artefact.517
Musée de la Nacre et de la Tabletterie, Méru — Collections, « Les accessoires de mode : Ombrelle »
Exposition universelle internationale de 1878 à Paris. Rapports du jury international — Classe 37 : Parapluies, ombrelles, montures métalliques, cannes, fouets, cravaches — 1878 — Conservatoire numérique des Arts et Métiers (Cnam), notamment pp. 56-58 — https://cnum.cnam.fr/pgi/redir.php?onglet=c&ident=8XAE277-4.7
Exposition universelle internationale de 1889 à Paris. Rapports du jury international — Classe 35 : Cannes, fouets, cravaches, ombrelles, parasols et parapluies — Exposition universelle de Paris — 1889 — Conservatoire numérique des Arts et Métiers (Cnam), pp. 461 et suivantes —https://cnum.cnam.fr/pgi/redir.php?onglet=c&ident=8XAE348.7

Activité

Le fabricant de cannes produit des objets destinés à plusieurs usages :

- **Cannes de marche** (ou « ortèses ») : aide à la marche pour la randonnée ou pour des raisons médicales (cannes de malvoyants)
- **Cannes de collection et cannes à système** : objets d'ornement vestimentaire, pièces sur mesure pour clientèle privée

- **Cannes de combat** : utilisées pour les sports de combat (canne de combat française) ;
- **Bâtons de marche**

Les cannes se présentent sous plusieurs formes différentes : les **cannes courbes** d'un seul tenant et les **cannes à pommeaux ou à crosse** mais également les **cannes droites** ou les bâtons (de marche ou de combat), les **cannes béquilles** en deux parties, et les cannes originales (à système, mécaniques ou à cachette).

Son activité consiste également en la restauration de cannes anciennes : réparation de fûts fendus, pommeaux abîmés ou systèmes cassés.

Matériaux

Le bois constitue le matériau principal utilisé pour la fabrication des cannes.
Le choix de l'essence dépend notamment du type de canne et de la partie à réaliser. Le **châtaignier** est particulièrement employé pour les cannes et bâtons de randonnée.
Ses pousses sont récoltées en forêt en hiver, avant la montée de la sève, généralement tous les trois ou quatre ans lorsqu'elles atteignent environ 3 cm de diamètre. Il est apprécié pour sa résistance et son caractère non putrescible.
Le **hêtre** est également couramment utilisé dans la fabrication des cannes.
Le **jonc de Malacca** et d'autres **bois exotiques** peuvent servir à réaliser les fûts, tandis que différents **bois précieux** sont employés pour les crosses, les pommeaux ou certains fûts.

Les poignées et les éléments décoratifs peuvent faire appel à d'autres matières, notamment la corne, l'ivoire, l'écaille de tortue ou l'argent massif.
Certaines matières d'origine animale ou végétale sont soumises à la Convention sur le commerce international des espèces de faune et de flore sauvages menacées d'extinction (CITES), également appelée « Convention de Washington ».
Leur utilisation et leur commercialisation sont donc réglementées et peuvent nécessiter des documents spécifiques.

Enfin, différents matériaux complètent la canne selon son usage et sa finition : le métal ou le caoutchouc pour les embouts, ou le cuir pour les dragonnes.

Techniques

La fabrication d'une canne comporte de nombreuses étapes qui varient selon le modèle et le matériau utilisé.

Le fabricant commence par sélectionner et préparer le bois. Il peut travailler à partir d'une pousse prélevée en forêt, comme le châtaignier, le noisetier ou le néflier, ou d'une pièce de bois déjà débitée appelée carrelet. Le bois est écorcé si nécessaire, puis séché ; cette étape peut durer d'un an à plusieurs années selon l'essence.

Le fabricant de canne choisit la pièce de bois principale, appelée "carrelet", dans laquelle il va façonner la canne.
Pour réaliser une canne courbe, le bois, bien sec et sans nœuds, est assoupli dans un bain d’eau chaude. Il peut alors être courbé petit à petit par traction d'un "ressort" autour d'un galet chauffé. Cette opération nécessite une extrême attention pour que le bois ne se fendille pas. Au bout de quelques heures, le carrelet est démoulé et mis à sécher sur un tuyau d'eau chaude pendant deux à trois jours. Le fût de la canne est alors passé à la "lunette" afin de lui donner sa forme cylindrique tandis que le manche est façonné à la main, à l'aide d'une râpe à bois. Lorsque la forme de la canne est grossièrement atteinte, les finitions sont effectuées : le fût est raboté et la tête est arrondie à la "toupie" puis l'ensemble est poncé à la bande abrasive. La forme définitive, bien droite, est obtenue par un dernier passage à chaud.

Lorsqu'il fabrique une canne à pommeau ou à crosse, le "monteur cannier" est amené à assembler plusieurs éléments. Il peut faire réaliser le pommeau par des spécialistes du travail des matières précieuses (joailliers, ivoiriers, nacriers, cornier, sculpteur ou graveur sur métal...) ou les façonner lui-même.

La canne reçoit ensuite ses différents accessoires : férule (embout en contact avec le sol), virole métallique ou dragonne. Certains modèles peuvent également comporter un

mécanisme ou une cachette.

Enfin viennent les finitions : gravure ou décoration éventuelle, polissage, puis application d'un vernis ou d'une laque pour protéger et embellir la canne. Pour cette dernière étape, la répartition bien homogène du vernis ou de la laque est alors garantie par un séchage progressif en maintenant la canne en rotation.

Les fabricants de cannes sont également amenés à effectuer des restaurations de cannes anciennes dont le fût est fendu, dont les pommeaux sont abîmés ou dont les systèmes sont cassés. Ils doivent alors maîtriser l'ensemble du travail des différents matériaux (bois, corne, ivoire etc.) et le travail du métal et de la mécanique de précision.

Environnement économique

L'activité de fabrication de canne est rare aujourd'hui avec une vraie désaffection pour la canne comme accessoire vestimentaire.
Elle garde néanmoins son rôle dans deux grands domaines : la canne dite "ortèze" dont le but est utilitaire (aide à la marche pour la randonnée ou pour des raisons médicales comme les cannes de malvoyants) et la canne dite "sportive" pour les sports de combat.

La fabrication de la canne s'est développée dans des bassins d'activités qui utilisant le bois et la corne. C'est ainsi qu'à Thiers, subsiste l'une des dernières entreprises artisanales françaises de fabrication de canne : la maison Fayet. La région savoyarde possède également une forte tradition de bâton de marche (Cannes Boursier).

Les fabricants de cannes exercent une activité de création parfois sur mesure pour une clientèle privée. Ils sont également amenés à effectuer des restaurations de cannes anciennes dont le fût est fendu, dont les pommeaux sont abîmés ou dont les systèmes sont cassés.

L’approvisionnement en matière première est un point clé pour la réalisation de crosses et de pommeaux mais aussi de fûts en bois exotiques.
Les monteurs canniers s’approvisionnent en général auprès des spécialistes de ces matières (ivoiriers, nacriers etc.) qui leur fournissent les pommeaux et réalisent eux-mêmes les formalités (CITES).

Formation

Aucune formation initiale ni aucune formation professionnelle continue spécifique n’est dispensée pour les fabricants de cannes. Des formations de tournage sur bois ou de travail des matières peuvent néanmoins être suivies pour se familiariser au travail de ces matériaux.