

Histoire de l'atelier VEYRANE à BEAUMONT-LES-VALENCE

ancienne magnanerie-filature de soie
et conserverie de truffes

D'après *Histoire d'une famille de Beaumont*,
Pierre Lacour-Veyrane, 1979

Table des matières

1	La filature de soie	5
2	La conserverie de truffes	15
3	Abel et Henri VEYRANE	29
A	Plans	33
B	Autres documents	37



Chapitre 1

Jacques-Barthélémy VEYRANNE et les débuts de la filature de soie

Barthélémy VEYRANNE, né en Ardèche à St Marcel de Crussols aux alentours de 1780, veuf de bonne heure, vint s'établir à Beaumont, avec ses deux fils et sa fille. Il habitait avec eux une vieille maison au lieu dit Fontillon, entre l'Ecouteay et la route de Valence. Cette maison a été incorporée plus tard dans la partie ouest de l'atelier.

Barthélémy VEYRANNE mourut vers 1839.

Jacques Barthélémy VEYRANNE, son fils, naquit vers 1810. C'est lui qui a créé la filature et qui l'a agrandie par la suite, à deux reprises au moins. L'industrie du fil de soie se développait alors dans la région. L'élevage des vers à soie et la production des cocons étaient particulièrement importants dans la plaine de Valence où le climat favorisait la culture du mûrier.

Les débuts de Jacques Barthélémy VEYRANNE dans cette industrie durent être modestes. En 1851, il est encore qualifié de propriétaire agriculteur devant le notaire de Saint Fortunat.

On peut supposer qu'initialement, à son travail d'agriculteur, il ajouta à son exploitation, comme tant de cultivateurs de la région, un élevage de vers à soie, puis le commerce de la collecte et de la recette des cocons.

Ce dernier travail consistant à collecter les cocons chez les agriculteurs ou les villageois qui, dans une magnanerie ou simplement dans leur grenier, élevaient des vers à soie ; à trier ensuite des cocons, en éliminant soigneusement ceux dont le ver était mort et qui devaient pourrir (« les chiques ») ; puis à passer les cocons sains à l'étuve, pour en tuer et sécher le ver ; enfin à « conditionner » les cocons sains ainsi traités pour les livrer aux filateurs.

Les affaires prospérant, il dût entreprendre le travail du fil à soie, la « filature » proprement dite. Il lui fallait un atelier ; il le construisit.

Il fit d'abord édifier, sur le petit jardin situé au nord de la vieille maison, une maison d'habitation plus vaste (voir photo 1.1), qui existe aujourd'hui. En 1842, cette maison était achevée. La vieille maison dût alors servir pour les débuts du commerce des cocons.



FIG. 1.1 – La maison d'habitation

Trois ans après, poursuivant ses projets, Jacques Barthélémy VEYRANNE fit entreprendre la construction d'un premier bâtiment industriel, un atelier à usage de *filature de cocons*, à côté de la vieille maison, dont on a dit en effet, par la suite, qu'elle se trouvait « au coin de la filature » (voir photos 1.2 et 1.3).

En 1845, la filature était née, appelée « filure de cocons » puis « filature de soie ». Jacques Barthélémy VEYRANNE est désormais qualifié de « fileur de cocons » et de « filateur de soie ».

Pour accroître sa propre production de cocons, Jacques Barthélémy VEYRANNE fit alors surélever sa maison d'habitation pour en transformer les combles en une vaste magnanerie. Il commanda alors un travail audacieux ; ce qui atteste son caractère entreprenant. Après avoir découvert la toiture, il fit soulever la lourde charpente au moyen de crics puissants placés sous chacun de ses appuis. Pour réussir l'entreprise, il était indispensable que les efforts de ces crics soient synchronisés avec une grande précision. C'est lui dit-on, qui commanda seul la manœuvre. Au fur et à mesure que les poutres étaient soulevées, des maçons, à la commande, élevaient en hâte leur appui...

Elevage des vers à soie, recette des cocons, filature, apparaissent donc comme les trois aspects de l'activité exercée désormais à Fontillon, dans les bâtiments



FIG. 1.2 – L'atelier, façades nord et ouest



FIG. 1.3 – L'atelier, façade sud

nouvellement construits à cet effet, et même dans la grande maison d'habitation, spécialement surélevée.

L'élevage du ver à soie occupait une grande partie des locaux. La moitié au Levant des bâtiments, sur deux niveaux, lui était affectée. Ces locaux portent encore les noms de « coconnière d'en-bas » et de « coconnière d'en-haut ». Tous les combles lui étaient également réservés. On y trouve encore aujourd'hui, s'élevant jusqu'à la toiture, plusieurs niveaux d'étagères en planches (voir photo 1.4) soutenues par des piliers en bois, ces étagères constituant autant de « lits » pour l'élevage des vers à soie. Le long des murs, des foyers en pierre, où l'on entretenait des feux de bois, permettaient de maintenir la chaleur nécessaire à la croissance des vers.

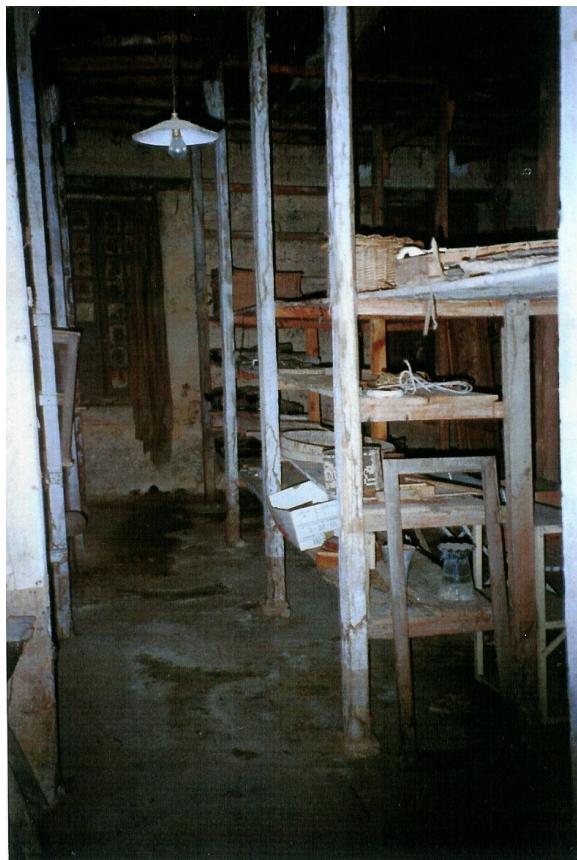


FIG. 1.4 – Un coin d'étagères dans la coconnière

La recette des cocons se faisait dans un vaste local au rez-de-chaussée, toujours appelé « recette ». Un large portail (voir photo 1.5) permettait d'y faire reculer les charrettes et d'y déverser les sacs remplis de cocons qu'apportaient les paysans producteurs. Des balances accrochées aux poutres du plafond et des bascules (voir



FIG. 1.5 – Le portail d'entrée de la recette



FIG. 1.6 – La bascule à peser les cocons

photo 1.6) servaient à peser la livraison de chacun. Les cocons étaient triés sur de vastes tables à rebord, les ouvrières se tenant debout ou assises sur de grandes chaises autour de ces tables.

Après le tri, c'était le passage à l'étuve (voir photo 1.7). Il subsiste encore dans ce vaste local, deux étuves bâties dont les portes en fer étaient solidement fermées avec de gros verrous. Des judas, obturés par d'épaisses glaces, permettaient de surveiller de l'extérieur le bon déroulement de l'opération.

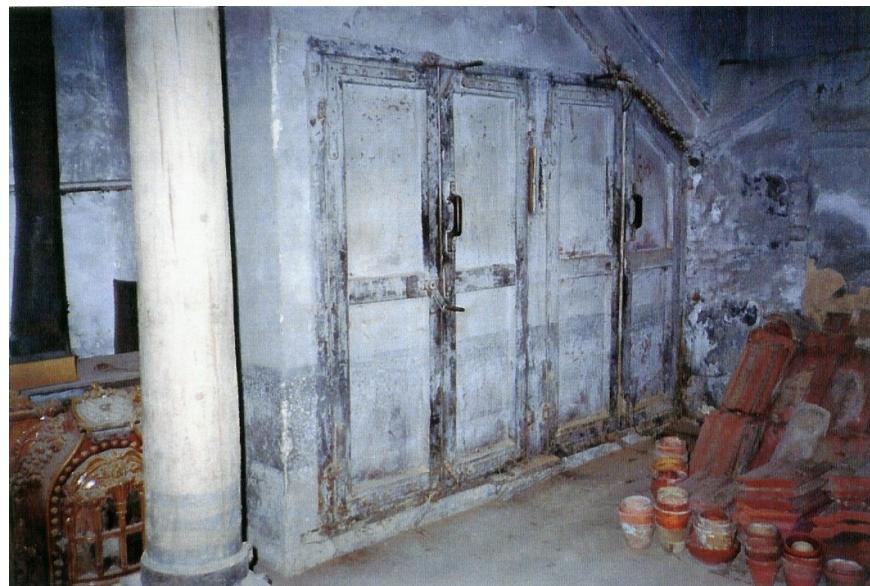


FIG. 1.7 – L'étuve

La filature était installée dans la grande salle du premier étage, aujourd'hui encore appelé « l'atelier », qui était la mieux éclairée par de vastes baies. On devait y pratiquer essentiellement la première phase du travail de filature, le dévidage des cocons qui donnait la soie brute, la soie « grège », fil écru livré en écheveau, d'aspect mat qui n'acquiert son beau brillant soyeux qu'au moyen d'opérations ultérieures. Pour le *filage* des cocons, l'opération consistant à tirer le fil des cocons, on plaçait ceux-ci dans des bassines de cuivre rouge, à fond rond, posées sur des supports creux, remplies d'eau bouillante. Il subsiste encore quelques bassines de ce type qui ont été utilisées plus tard pour le lavage des truffes. Le métier à filer réunissait généralement le fil de deux ou trois cocons traités simultanément et enroulait ce fil sur un dévidoir (voir photo 1.8) pour former un écheveau. C'était une machine relativement simple, en grande partie construite en un solide bois de chêne qui s'imprégnait, sur ses parties en mouvement, de l'huile utilisée par le mécanicien pour l'entretien des rouages, eux-mêmes souvent en bois également. Ces machines ont depuis longtemps disparu ; il n'en subsiste que deux ou trois éléments dont le bois est parfaitement conservé (voir photo 1.9).



FIG. 1.8 – Un petit dévidoir



FIG. 1.9 – Ce qui reste de l'ancien métier à filer

La machinerie ne pouvait être mue qu'au moyen d'une chaudière et d'une machine à vapeur. Cette dernière était installée dans l'angle sud-ouest des bâtiments où se trouvait à son usage une grosse cheminée de brique rouge. Cette cheminée servit plus tard aux autoclaves de la conserverie de truffes (la superstructure de cette cheminée qui menaçait ruine a été arasée en 1937). Le charbon brûlé dans la chaudière était sous la forme d'énormes briques semblables à celles brûlées dans les bateaux à vapeur qui les amenaient sur le port de Valence.

La force était distribuée aux métiers de l'atelier au moyen d'épaisses courroies de cuir qui animaient tout un système de rouages accrochés au plafond et donnaient un aspect très particulier aux ateliers de l'époque. Le bruissement et le claquement des courroies y étaient familiers, comme l'atmosphère chaude et humide volontairement entretenue pour faciliter le travail du fil et aussi l'odeur de l'huile de mécanicien abondamment répandue.

Le personnel était essentiellement féminin, femmes et jeunes filles du village ou de la campagne environnante. Seuls quelques hommes, appelés « domestiques » s'occupaient des travaux de force : entretien de la chaudière, entretien des métiers, surveillance des courroies de transmission, manipulation et pesée de la marchandise, charrois...

Tout ce monde venait au travail à pied, bien entendu. Il suffisait de se lever de bonne heure ! Les ouvrières qui habitaient trop loin dans la campagne apportaient un panier et prenaient leur repas dans un local qui leur était réservé.

Les services de la Poste se développaient alors ; Jacques Barthélémy VEYRANNE qui avait dans le village de très nombreux cousins portant son nom, subissait l'inconvénient d'avoir tant d'homonymes. Jamais à court d'idée, pour faciliter le travail du facteur, il fit modifier l'orthographe de son nom et l'écrivit désormais avec un seul N : VEYRANE.

Une eau abondante était nécessaire pour le fonctionnement de la machine à vapeur, pour les bassines de dévidage des cocons, comme aussi plus tard le lavage des truffes. Cette eau provenait à l'origine d'un vieux puits à margelle arasée au niveau du sol, encore visible aujourd'hui (voir photo 1.10). Plus tard, c'est une pompe à bras qui montait l'eau.

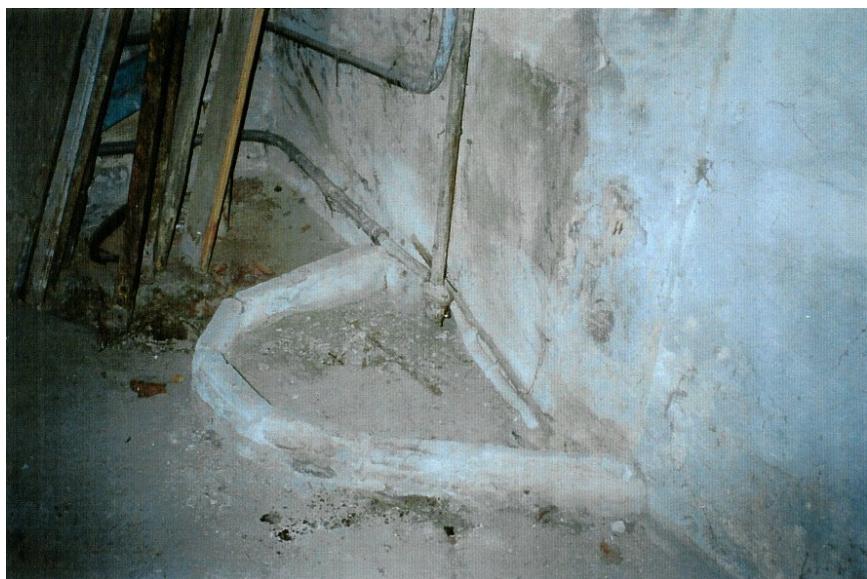


FIG. 1.10 – Le vieux puits

Chapitre 2

La fin de la filature de soie et les débuts de la conserverie de truffes : l'expérience de Paul VEYRANE.

Jacques Barthélémy VEYRANE voit grandir son fils Paul. Il l'initie tout naturellement à son travail. Mais les débuts de Paul VEYRANE qui s'annonçaient sous les meilleurs auspices, furent brusquement assombris à l'occasion d'une de ces crises qui frappèrent si souvent et toujours brutalement l'industrie de la soie. Pour traverser la crise, il fallait des capitaux dont Paul VEYRANE ne disposait sans doute pas. La prudence très paysanne de sa femme (Louise Chanas de la Rigaude, près des Petits Robins) le dissuada, dit-on, de recourir à l'aide financière des banquiers qu'il avait envisagée.

La filature fut alors fermée, les ouvrières congédiées. Les machines à filer furent sans doute vendues par la suite. Ce fut la fin de la filature créée quarante ans plus tôt. On ne devait plus jamais filer le cocon dans l'atelier de Fontillon...

Paul VEYRANE eut alors l'idée d'utiliser son atelier de Beaumont au commerce et à la fabrication de conserves de truffes. Il s'agissait là, en effet, d'activités temporaires auxquelles étaient consacrés la fin de l'automne et l'hiver jusqu'au début du printemps, de novembre à avril. Cela permettait d'envisager de reprendre le travail d'élevage des vers à soie et de la recette des cocons qui se pratiquaient du printemps au début de l'été. Les deux activités se complétaient ainsi dans l'année ; le personnel employé pour l'une, pouvait ensuite être employé pour l'autre, sans morte saison.

Après bien des tâtonnements et beaucoup de persévérance, Paul VEYRANE et sa femme qui l'aida, dit-on, précieusement, étudièrent la truffe et son commerce ; ils cherchèrent à s'initier à sa conserve et à en percer les secrets de fabrication qui étaient jalousement gardés.

Si l'on mettait encore la truffe en conserve dans ces vases en verre blanc ou de teinte fumée (voir photo 2.1), de forme allongée et caractéristique, que l'on retrouve aujourd'hui chez les brocanteurs, on commençait aussi à cette époque la conserve en boîte de fer blanc. Paul VEYRANE et sa femme durent apprendre avec patience, par eux-mêmes, le délicat travail de la soudure au plomb de ces boîtes de conserve dont l'usage était nouveau en conserverie.



FIG. 2.1 – Les bocaux en verre et le petit couteau à truffes

Pendant plusieurs années encore, en effet, les boîtes de conserve de truffes furent fermées par ce moyen artisanal, et combien délicat ! On peut en juger : la boîte de fer blanc était fixée sur un petit tour vertical animé au pied par l'ouvrière (voir photo 2.2). Un fer à souder rougi sur un feu de charbon, entretenu dans de petits fourneaux en tôle, faisait fondre une baguette de plomb habilement appliquée sur le bord de la boîte et de son couvercle (voir photo 2.3), en suivant la rotation du tour.

Il fallait à l'ouvrière beaucoup d'habileté et une attention soutenue. Une jambe calant le petit tour serré entre ses jupes ; un pied donnant au tour son mouvement ou le freinant doucement ; le fer à souder (voir photo 2.4) brûlant dans une main, la baguette de plomb dans l'autre, elle devait faire couler le plomb fondu de façon rigoureusement continue pendant toute la rotation de la boîte. Le fer s'encrassait souvent ; il fallait le « moucher » à mesure sur un coussinet de chiffons fixé sur un bras du tour...

Ce travail si délicat et pénible fut heureusement remplacé plus tard par celui de la sertisseuse à froid, lorsque l'électricité permit enfin d'en équiper l'atelier.



FIG. 2.2 – Le tour à souder et le petit poêle pour chauffer à blanc le fer à souder



FIG. 2.3 – Diverses boîtes en fer blanc et couvercles

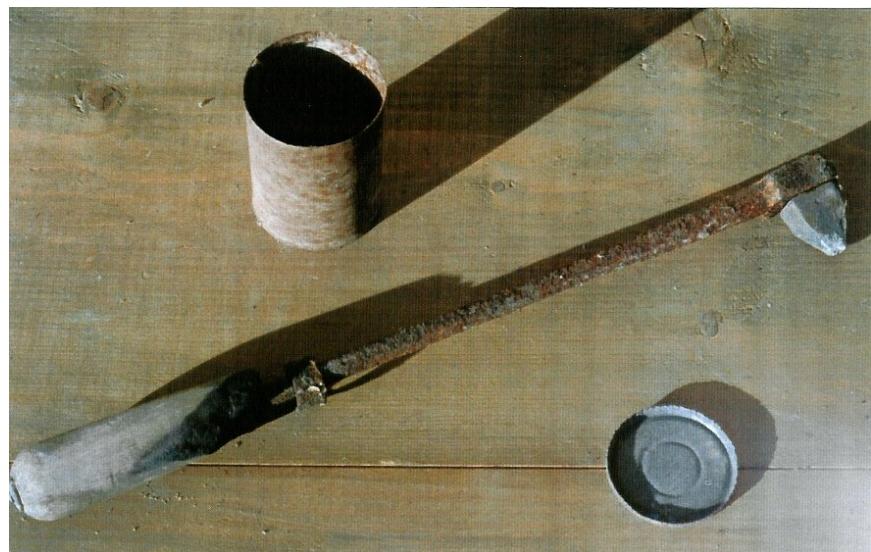


FIG. 2.4 – La boîte en fer blanc et son couvercle avec le fer à souder



FIG. 2.5 – Réserve de couvercles pour boîtes d'1/2, 1/4 et 1/8

Paul VEYRANE créa ainsi une nouvelle industrie, celle de la conserve des truffes ; les bâtiments de l'ancienne filature s'animèrent de nouveau grâce à lui.

En automne et en hiver, les voitures de messagerie apportaient les paniers d'osier (voir photo 2.6), soigneusement fermés et plombés, mais qui laissaient échapper le curieux parfum des truffes dont ils étaient remplis.



FIG. 2.6 – Les paniers d'osier

L'atelier du premier étage d'où avaient disparu les métiers à « filer le cocon » avaient été aménagés pour traiter les truffes. Deux rigoles couraient le long du mur et faisaient rejoindre leurs eaux, au bas de leur pente, dans une troisième rigole qui traversait au sol le centre de l'atelier. Très curieusement, les ouvrières étaient assises sur des chaises placées en deux rangées se faisant vis-à-vis. La hauteur croissante des chaises suivait la pente de la rigole (voir photo 2.7). Si bien que l'ouvrière placée au bas de la pente avait une chaise si basse qu'elle paraissait assise sur le sol, tandis que celle du sommet de la rangée était haut perchée sur une très grande chaise et devait reposer ses pieds sur un tabouret élevé...

Chaque ouvrière avait sur ses genoux un baquet de cuivre rouge, beaucoup devant provenir de l'ancienne filature où ils avaient servi au dévidage des cocons. Munie d'une brosse, l'ouvrière nettoyait délicatement chaque truffe rincée dans l'eau tiède du baquet. L'eau salie était jetée au fur et à mesure dans la rigole et remplacée par celle qu'apportait dans un arrosoir une autre ouvrière.

Au milieu de l'atelier, un « domestique » procédait à un prélavage des truffes dans le bassin (voir photo 2.8).

Puis il les faisait tourner dans un tonneau dont l'intérieur était garni d'une brosse en tapis (voir photo 2.9).



FIG. 2.7 – Les chaises de plus en plus hautes alignées le long de la rigole en pente, et les bassines en cuivre

Après le brossage, on traitait différemment les truffes qui étaient vendues soit « fraîches », soit « en conserve » :

Les truffes fraîches étaient « sablées », c'est-à-dire soigneusement enduites d'une terre sableuse, fine et rougeâtre qui en uniformisait l'aspect, facilitait leur conservation et évitait que leur parfum ne s'échappe trop rapidement.

Les truffes en conserve étaient placées dans de grands bidons de cuivre rouge étamé (voir photo 2.10), où elles baignaient dans un liquide savamment préparé destiné à leur conservation. Pour leur expédition, lorsque la conservation en verre fut abandonnée, les truffes étaient mises dans des boîtes de fer blanc, toujours noyées dans le liquide de conservation. Le volume de ces boîtes était variable. La marchandise étant précieuse et chère, le volume des boîtes était souvent réduit au quart de litre, au dixième, même au seizième, ces dernières boîtes pouvant ne contenir qu'une seule truffe de petite dimension...

Après sertissage, les boîtes étaient descendues dans la salle des autoclaves, l'ancienne chaufferie de la filature, au moyen d'une trappe très étroite qui ne livrait passage qu'à un petit monte-chARGE (voir photo 2.11).

L'accès de la salle des autoclaves était rigoureusement interdit. Là en effet était pratiquée la phase tenue très secrète de la conservation.

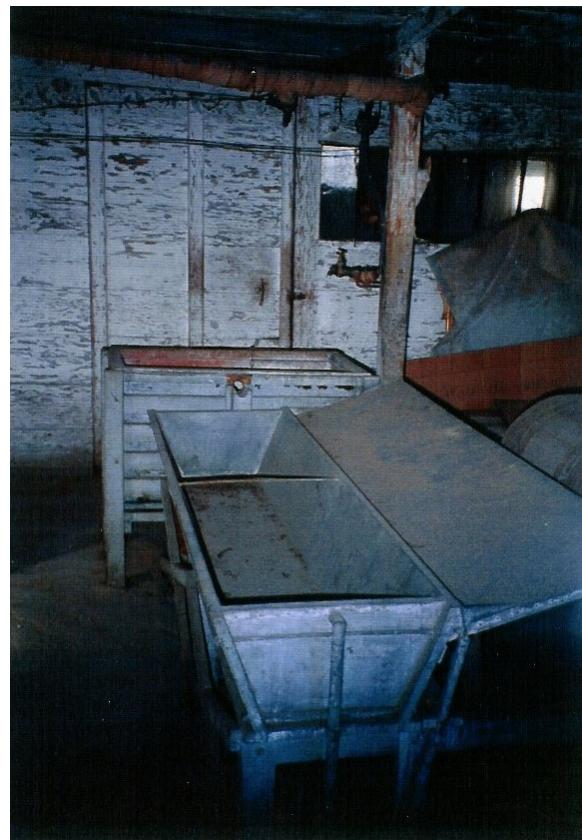


FIG. 2.8 – Le bassin de prélavage des truffes



FIG. 2.9 – Le tonneau avec son intérieur en tapis brosse pour laver les truffes



FIG. 2.10 – Vieux décalitre et bidon à truffes

La livraison des truffes ainsi traitées se faisait par caisses ou paniers qu'emportaient les voitures de messagerie de l'époque. Ces voitures s'arrêtaient devant le portail lorsqu'un drapeau rouge, placé à cet effet, signalait au postillon la marchandise à emporter...

Tout était donc simple et presqu'artisanal. Mais au début du siècle le modernisme arriva avec le petit train départemental de Valence à Crest qui remplaça les diligences et les voitures de messagerie. Le petit drapeau rouge ne fut plus accroché à la grille. Le modernisme s'installa délibérément avec l'électricité, puis le téléphone, et, après la guerre de 1914-1918, l'automobile et la machine à écrire !

En même temps qu'il créait le commerce et la fabrication de conserves de truffes, Paul VEYRANE continua l'élevage des vers à soie dans les grandes *coconnières* et le commerce des cocons dans la *recette de cocons*. Mais ces deux dernières activités furent peu à peu abandonnées, le commerce et la conserverie des truffes se développant rapidement.



FIG. 2.11 – La trappe



FIG. 2.12 – L'autoclave et son foyer porte ouverte



FIG. 2.13 – Couvercle de l'autoclave

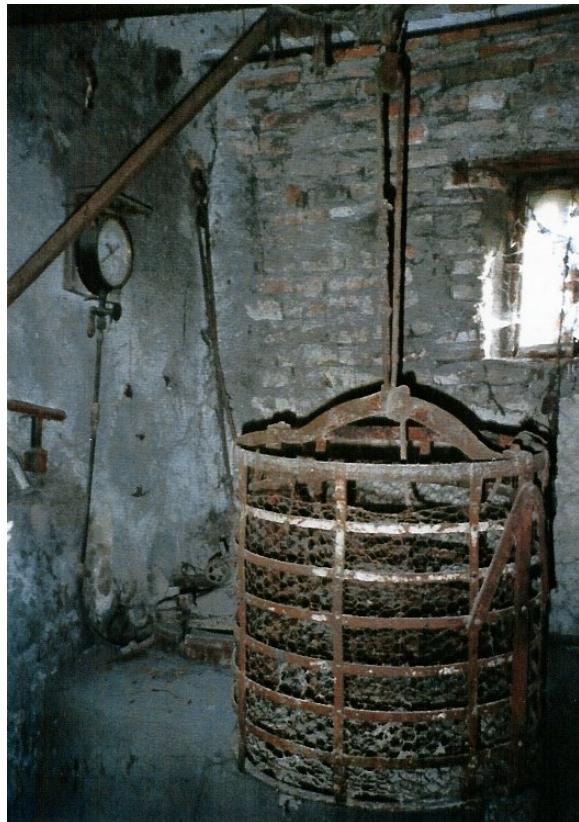


FIG. 2.14 – Le panier de l'autoclave

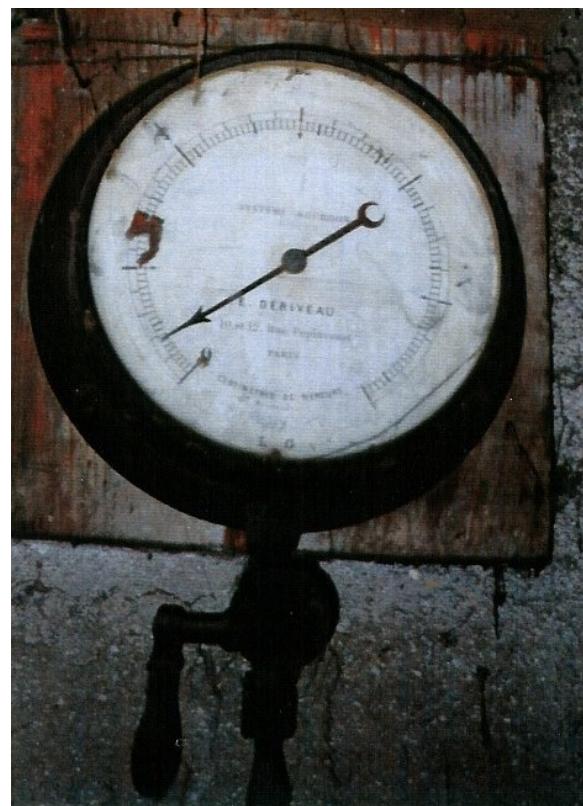


FIG. 2.15 – Le manomètre de la salle de l'autoclave

Chapitre 3

Abel et Henri VEYRANE : Développement et fin de la fabrique de conserves de truffes

Les deux fils de Paul : Abel et Henri VEYRANE, avec lesquels il s'associa, lui apportèrent une aide précieuse en lui permettant d'augmenter la production et les achats de truffes et d'étendre la clientèle des acheteurs de conserve, jusqu'à l'étranger.

Si l'origine de la marchandise était rurale, en provenance du Midi de la France ou du Périgord, et des pays méditerranéens, la clientèle des acheteurs se trouvait plutôt dans le Nord du Pays et les pays septentrionaux : Lyon, Paris, l'Alsace, l'Allemagne, la Belgique, l'Angleterre donnaient les meilleurs clients. La clientèle était assez particulière : grands hôtels des grandes villes ou des villes d'eau réputées de l'époque ; restaurants célèbres ; fabricants de pâtés de luxe. Clientèle très exigeante pour un produit gastronomique de luxe.

La conserve était chère à la vente ; la truffe était chère à l'achat. Comme les fabricants de bijouterie qui traitent des objets précieux, le fabricant de conserves de truffes était obligé de prendre des précautions particulières contre le vol de sa marchandise. Les ouvrières étaient recrutées avec soin dans les familles du pays honorablement connues. Toutes les salles et tous les placards de la conserverie de Fontillon étaient équipés d'un ingénieux système d'alarme inventé et mis au point par les frères VEYRANE eux-mêmes.

A la mort de leur père Paul VEYRANE, les deux frères VEYRANE, restèrent associés pour le commerce et la fabrique de conserves de truffes. Leurs caractères différents se complétaient. Ils surent donner à leur « maison » une notoriété qui s'étendait au-delà des frontières.

Abel VEYRANE particulièrement avait hérité des qualités d'initiative de son père et de son grand-père. Il l'avait prouvé en créant la très grande plantation de chênes truffiers du *domaine du Garrigon* dans le Vaucluse, objet d'une légitime fierté.

Après la guerre, Henry VEYRANE se retira, laissant seul son frère aîné qui maintint l'activité de la fabrique de conserve jusqu'en 1928.

Depuis, toute activité a cessé dans la fabrique de Fontillon où trois générations de VEYRANE s'étaient succédées au travail. Aujourd'hui les coconnières sont vides mais elles conservent toujours leurs grandes étagères de planche (voir photo 3.1) où l'on découvre parfois un cocon accroché au bois, mêlé à la poussière.



FIG. 3.1 – Les étagères d'une coonnière

On trouve encore, au fond des grands placards des « cavagnes » (voir photo 3.2), les grandes corbeilles plates où l'on triait des cocons, à côté des grands bidons de truffes abandonnés.

L'atelier est désert où les ouvrières autrefois chantaient en surveillant le dévidage des cocons, ou en brossant les truffes dans les baquets de cuivre rouge. Dans la « salle de sertissage », de vieux fers à souder sont encore alignés sur la cloison,



FIG. 3.2 – Les cavagnes, servant à trier les cocons

rongés par la rouille ; un vieux tour à souder voisine avec son petit fourneau. Les chaudières ont disparu de la salle de chauffe. Le petit guichet du « bureau » ne s'ouvre plus (voir photo 3.3). L'horloge de la grande « recette » reste muette...

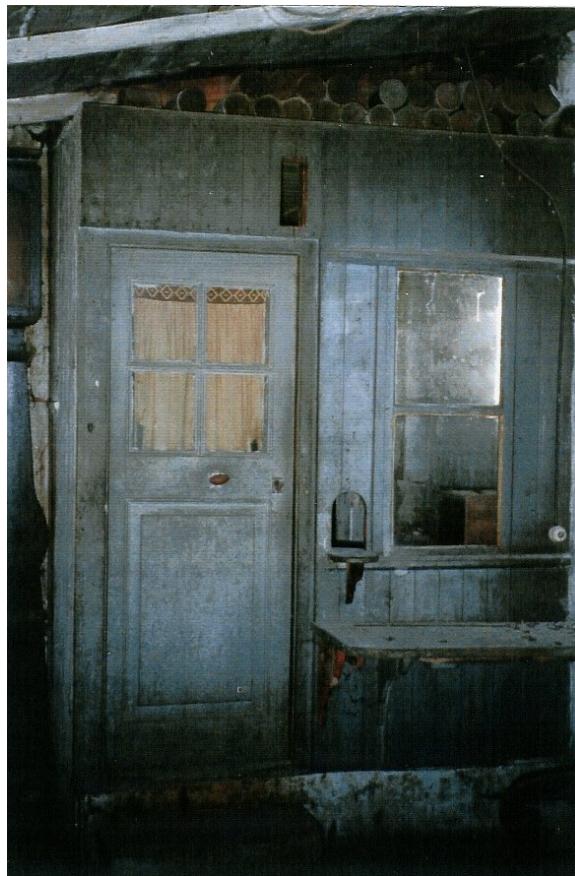


FIG. 3.3 – La porte du bureau et le petit guichet

D'après *Histoire d'une famille de Beaumont*, Pierre Lacour-Veyranne, 1979

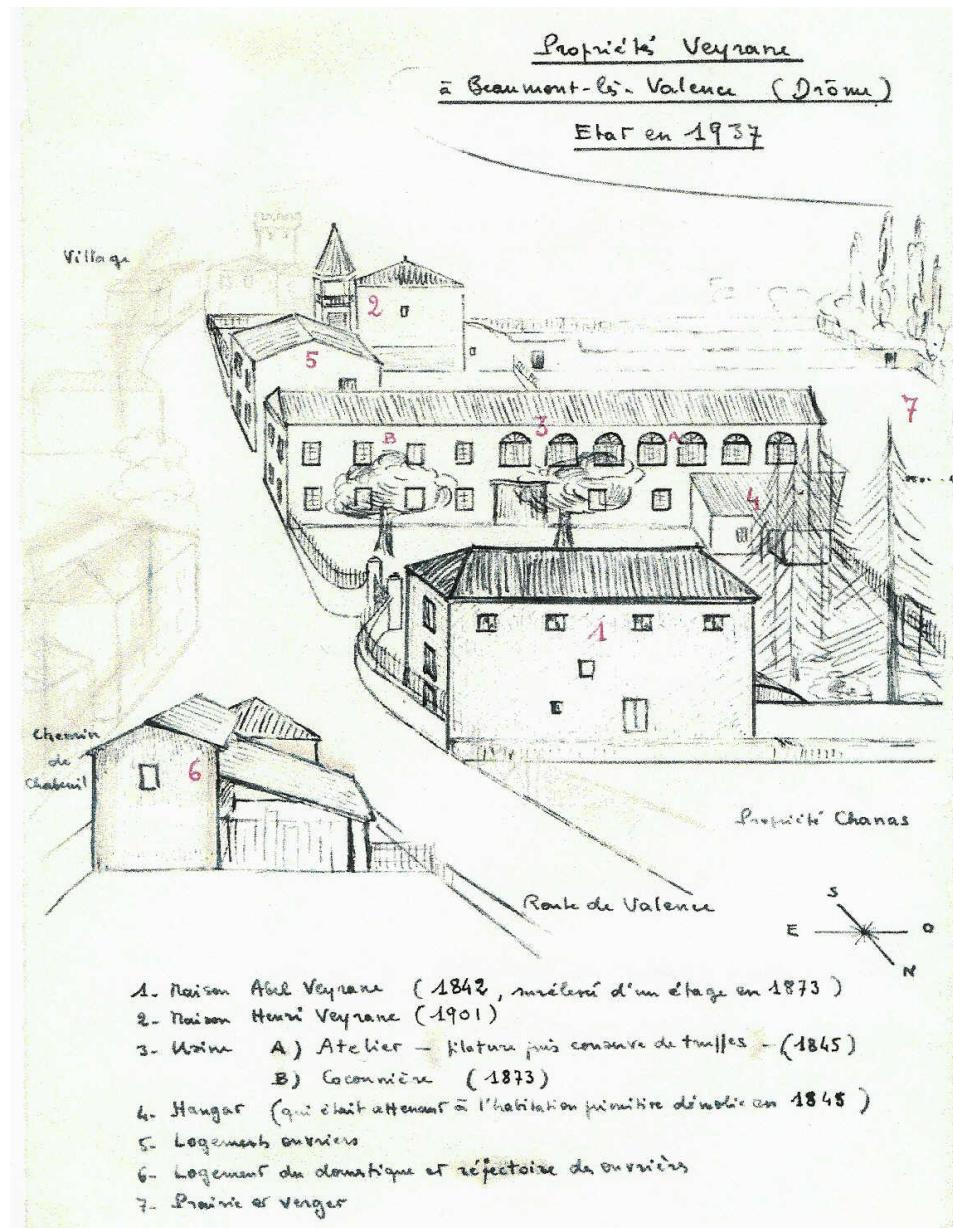
Plans et perspective Pierre Lacour-Veyranne, 1950

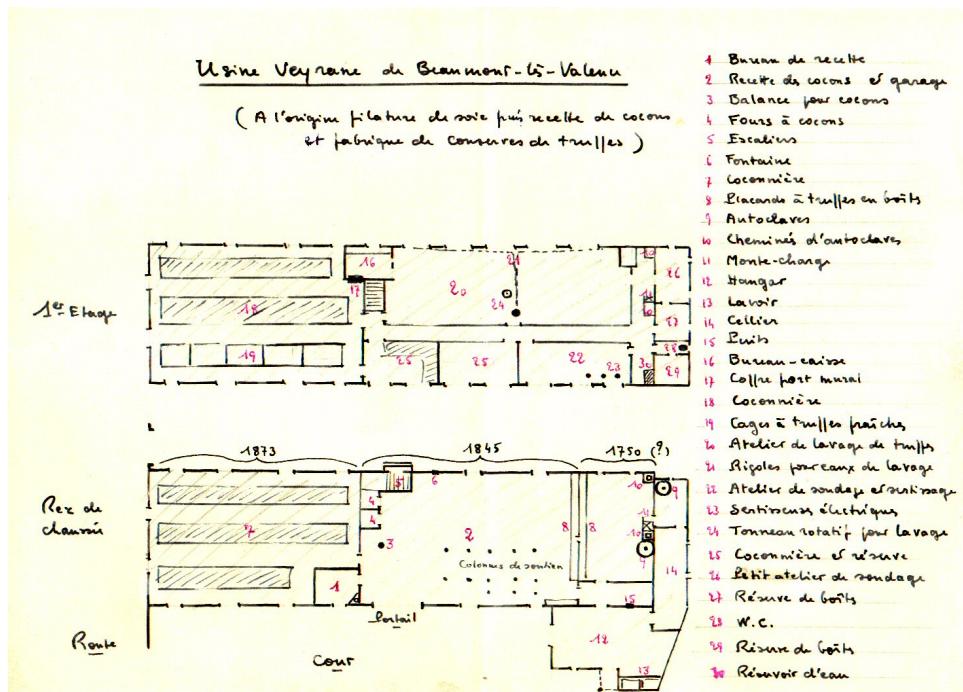
Photos Gérardine Chareire, 1997-1998

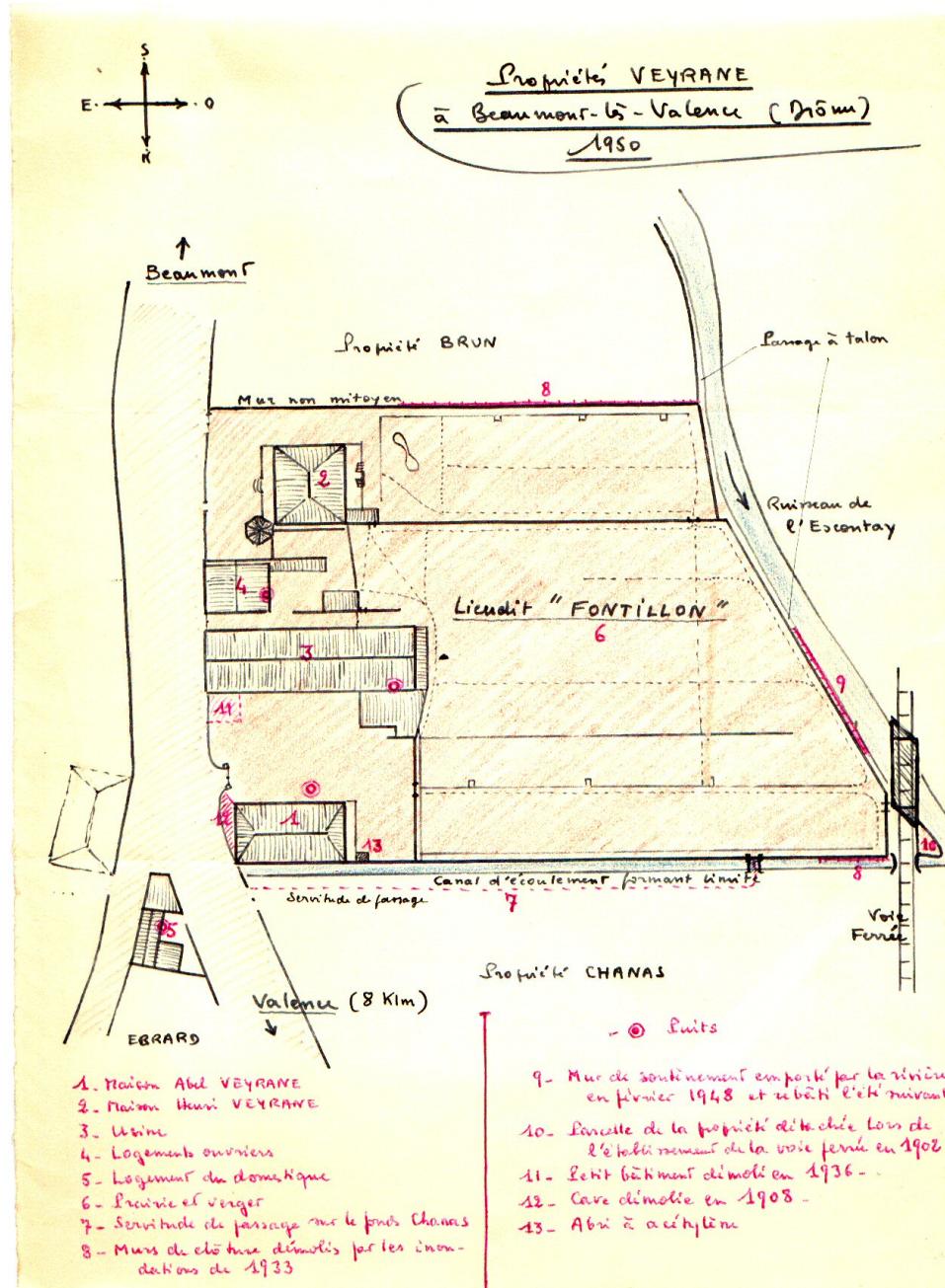
Mise en page Adrien Missemmer, 2004

Annexe A

Plans







Annexe B

Autres documents

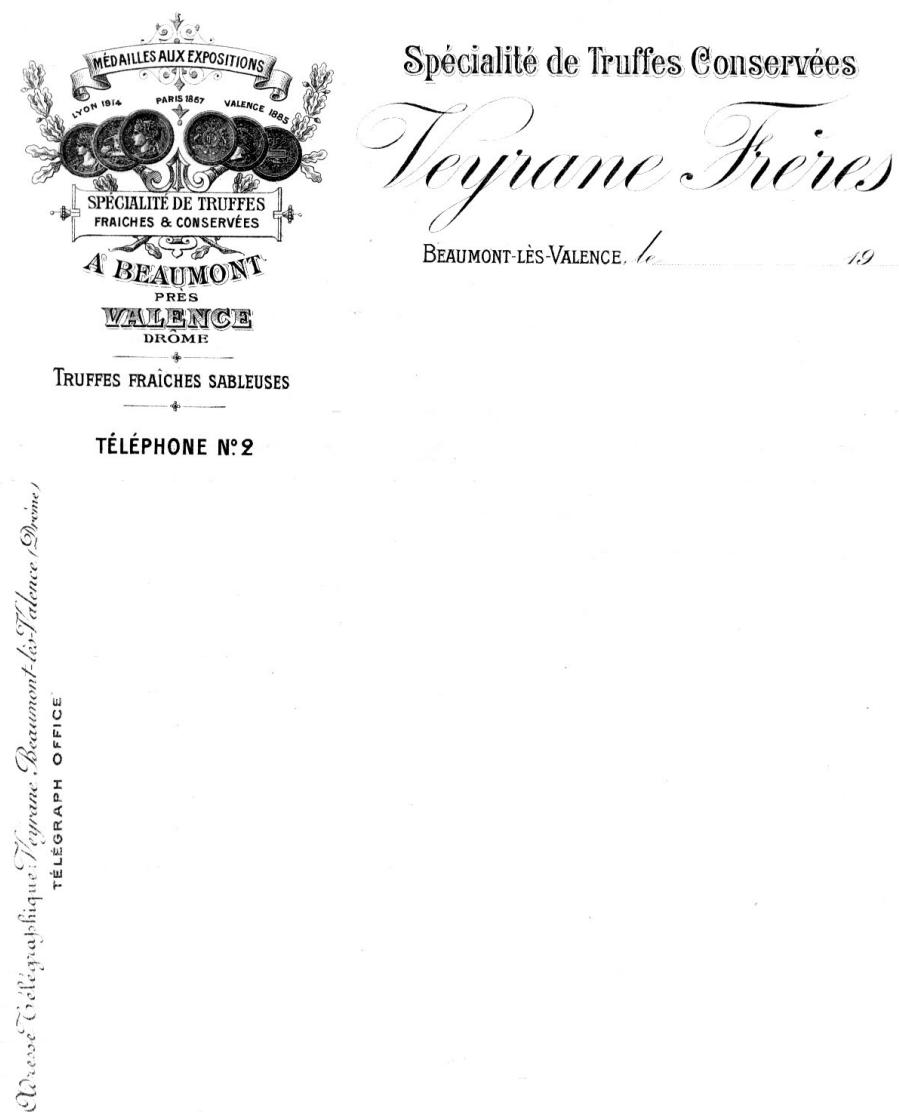


FIG. B.1 – Lettre commerciale de la Fabrique de conserves de truffes des Frères VEYRANE



FIG. B.2 – Carte de visite d'Abel VEYRANE



FIG. B.3 – Etiquettes de conserves de truffes

Table des figures

1.1	La maison d'habitation	6
1.2	L'atelier, façades nord et ouest	7
1.3	L'atelier, façade sud	7
1.4	Un coin d'étagères dans la cocnnière	8
1.5	Le portail d'entrée de la recette	9
1.6	La bascule à peser les cocons	9
1.7	L'étuve	10
1.8	Un petit dévidoir	11
1.9	Ce qui reste de l'ancien métier à filer	11
1.10	Le vieux puits	13
2.1	Les bocaux en verre et le petit couteau à truffes	16
2.2	Le tour à souder et le petit poêle pour chauffer à blanc le fer à souder	17
2.3	Diverses boîtes en fer blanc et couvercles	17
2.4	La boîte en fer blanc et son couvercle avec le fer à souder	18
2.5	Réserve de couvercles pour boîtes d'1/2, 1/4 et 1/8	18
2.6	Les paniers d'osier	19
2.7	Les chaises de plus en plus hautes alignées le long de la rigole en pente, et les bassines en cuivre	20
2.8	Le bassin de prélavage des truffes	21
2.9	Le tonneau avec son intérieur en tapis brosse pour laver les truffes	22
2.10	Vieux décalitre et bidon à truffes	23
2.11	La trappe	24
2.12	L'autoclave et son foyer porte ouverte	25
2.13	Couvercle de l'autoclave	25
2.14	Le panier de l'autoclave	26
2.15	Le manomètre de la salle de l'autoclave	27
3.1	Les étagères d'une coconnière	30
3.2	Les cavagnes, servant à trier les cocons	31
3.3	La porte du bureau et le petit guichet	32
B.1	Lettre commerciale de la Fabrique de conserves de truffes des Frères VEYRANE	38

B.2	Carte de visite d'Abel VEYRANE	39
B.3	Etiquettes de conserves de truffes	39