

29 octobre 2021, jardinage de fin d'après-midi.

Il fait froid, le ciel est couvert, la lumière commence à descendre.

Je remonte depuis la rue Peyronnet vers la maison verte et à côté le portail de la maison de Josette. C'est ouvert, la grande allée dallée mène à une maison en haut d'une petite colline. D'un côté, le jardin avec la haie, la balançoire et le sapin. De l'autre le potager ouvrier. Du vivant de Josette, un jardinier venait s'en occuper. Rhubarbe, topinambour, sauge, herbe à verrues, et herbes sauvages se côtoient sur la parcelle partiellement laissée en friche. Pierre y est accroupi, mains dans la terre. Il peste lorsque la corde lui échappe des mains.

« J'ai fait un bout de jardin ce matin, j'aimerais finir ce coin ce soir.

C'est pour faire blanchir les cardons. Le secret c'est de les mettre à l'abris de la lumière.

Sinon, les côtes restent vertes et c'est pas bon. Tu connais bien le cardon à la moelle du boucher ?

On va empaqueter tous les cardons avec un tuteur, sinon avec le vent ça risque de casser.

Je te laisse mettre le paillage autour, puis mettre le fil. J'ai recyclé le fil électrique.

Le paillage pour faire blanchir les cardons, avant c'était dans ces gros sacs qu'arrivait la soie de Chine par bateau. J'en ai encore un ou deux qui ne sont pas détruits ou découpés.

C'étaient de gros ballots rectangulaires en fibres végétales, un peu comme des sacs de jute. Les flottes de soie arrivaient par 80kg. Les mecs crochetaient ça dans un angle, on peut encore voir le trou, pour soulever le ballot avec un crochet et un treuil à l'arrivée au port.

Dans certaines usines, la main d'œuvre ou les gareurs utilisaient des monte-charges. À leur arrivée aux usines, les flottes étaient souvent montées et stockées au grenier.

Autrefois, dans tous les jardins de Saint-Julien, au début de l'automne, tous les cardons étaient emballés avec les déchets des usines. Et après, tu déballais les cardons. Ça aussi c'est un savoir-faire du Pilat ! Mon père, il avait un jardin à cardons. D'ailleurs, je connais des gens de la Confrérie du Cardons de Vaulx-en-Velin, il y a même une fête du cardon ! Moi, je suis le grand maître de la Confrérie du vin et de la rigotte de Condrieu.

Et dans le sol, il y a des bouts de verre, ils les enterraient, pour tuer les taupes, vu qu'elles sont hémophiles, si elles se coupent, couic. »

Il est bientôt 19h, la nuit commence à tomber, on range les outils. Dans le garage, aux murs, derrière l'établi et les voitures sous bâche, sont accrochés toutes sortes d'objets : des plaques en métal émaillé, des phares, des anciennes cartes de la région, un drapeau de la confrérie de la Rigotte de Condrieu... Pierre farfouille, disparaît quelques instants puis revient avec un paillage encore intact.

« C'est là-dedans qu'on recevait les flottes de soie. C'est une grande poche parallélépipédique en paille tressée. Ça c'était le couvercle par-dessus. Et à l'intérieur, il y avait un sac en coton et dans le sac en coton, il y avait des paquets de flotte de soie. La flotte était pliée dans du papier, pour éviter qu'elle ne s'humidifie. La plastique existait pas à l'époque. Ces flottes-là étaient chinoises, et elles sont arrivées par le port de Marseille, il y a le tampon sur le côté. »

... Puis la conversation dérive sur les objets suspendus.

« Il y avait un réseau de chemins de fer très étendu avant. Qui ramenait le charbon dans la vallée du Rhône, de Saint-Étienne à Valence. Il y avait un train à Pélussin avant aussi. Quand j'étais tout môme, il y avait aussi un chemin de fer qui passait par Bourg-Argental et qui allait à Annonay. Il montait aux 3 cols.

À Bourg-Argental, je crois qu'il y a un peignier ou un remetteur. Il s'appelle Franck Trouiller, je le connaissais de vue quand ma mère, Josette, travaillait avec lui. Il y en a encore un peu d'emploi dans ce domaine. Et je l'ai recroisé par hasard aux réunions du Crédit Agricole, je peux te passer son contact. »

À côté, le chapeau et la bannière de la confrérie de la Rigotte de Condrieu aux couleurs jaunes du vin de Condrieu et le grises bleues de la moisissure du fromage.

Au fond, derrière la voiture bâchée,

« J'ai récupéré une plaque d'un vieux autocar des années 60, de l'entreprise Mathevet. Aujourd'hui, c'est le magasin bleu, où ils veulent déplacer la Maison des Associations. C'était les autocars bleus. Il y avait les autocars bleus et les autocars rouges. Les rouges, c'étaient les cars Vanel, ils étaient rue Peyronnet, il y a encore les grandes portes de garage. Mme Vanel était une femme très élégante, elle changeait de robe tous les jours. La maison Mathevet a été vendue à la commune, la commune a appelé un ferrailleur pour tout jeter dedans, je suis passé et j'ai récupéré pleins d'objets. Des enjoliveurs d'autocars, des anciennes plaques, une carte, des vieilles publicités... Je conserve ça précieusement.

D'ailleurs, une autre invention, de la région, dans les années 1930, a été l'Isobloc, un bus léger et résistant. L'Isobloc, le car était fabriqué à Annonay. Un monsieur, Mr Besset, était charron, il faisait des charrettes et notamment les cercles de fer autour des roues. C'était du métal plat, cintré et soudé par des coups de marteau lorsque le métal était rouge. Ensuite, la technique du charron était de faire un grand feu, de mettre le grand cercle de ferraille dans le feu, et quand il était très chaud il le mettait sur la roue en bois. Ça brûlait un peu la roue, il arrosait d'eau et le fer en refroidissant rétrécissait et venait bloquer la roue. Et, ce charron, a eu l'idée de carrosser des voitures pour transporter des gens. Il achetait des châssis, des moteurs et il carrossait des autocars. Il fabriquait une structure en tubes soudés, sans châssis, le moteur devant, les roues motrices derrière, un axe de direction. Le principe est de faire une coque avec des morceaux de métal, et la carrosserie est soudée par-dessus. Le génie du constructeur de l'Isobloc, Mr Besset, était de partir travailler à la cour d'Angleterre en tant que réparateur de carrosses, pour apprendre



l'anglais. Quand il est revenu, il a monté son entreprise, et il est allé aux États-Unis, et il a acheté le brevet qui a donné naissance à l'Isobloc, qui a révolutionné la construction de l'autocar. Il y a le Musée du charonnage au car à son honneur en Ardèche... ».

30 octobre 2021, le déjeuner.

Je vais déjeuner avec Pierre et Betty, des falafels du marché. Pierre a été Maire. On discute politique de territoire à différentes échelles. Les liens entre politiques et décisions prises à échelle du village, de la communauté de communes, de la région et de la nation. Ils me racontent les enjeux politiques liés au Parc Naturel et au fait d'habiter en zone rurale, ils me donnent notamment en exemple la venue, il y a quelques années d'une politicienne venue voir du pays...

« Il y en a une qui est sortie en talons aiguilles de la voiture. C'était amusant. Cette politicienne - Nathalie Kosciusko Morizet - était venue pour visiter le Parc, parce qu'elle s'était rendue compte qu'elle ne savait pas ce qu'était un Parc Naturel Régional. Et ça faisait bon genre d'aller se promener dans la nature. Du coup, elle a décidé d'aller sur le terrain, voir les ploucs.

Donc elle est venue à Saint-Julien. Mais la venue d'un personnage comme ça dans le Parc ça avait été compliqué. On avait dû donner des itinéraires pour sa sécurité, un itinéraire A, un B. Il fallait dégager les routes, mais des routes il n'y en a pas 36 000 ici. Les gendarmes étaient venus de Lyon et Saint-Étienne pour baliser le périmètre.

On avait dû lui acheter deux paires de baskets, une paire blanche et une paire dorée, pour qu'elle puisse marcher dans la boue mais avoir les pieds propres sur les photos. Elle circulait avec un convoi.

Sa venue n'a rien apporté, « Merci, au revoir », c'était seulement de la communication. Elle a choisi la région car le Pilat n'est pas trop loin d'une gare TGV.

Il ne faut pas trop attendre de la politique nationale. Tout ce fait à petite échelle. Saint-Julien c'est plutôt de gauche politiquement, un peu baba-cool. Il y a un bon dynamisme culturel, par exemple, le nouveau pont pour rejoindre le terrain de basket a été fait par les artistes du village. ».

Plus tard en jardinant, on discute des souvenirs d'enfance que Pierre a du village.

« Mon père, Paul, était gareur dans une des usines Gillier, et ma mère, Josette, travaillait chez Perrier. C'est ma grand-mère qui s'occupait de moi. J'étais à l'école publique parce que ma mère travaillait dans l'usine en face et qu'elle pouvait me voir par la fenêtre. Et quand elle a repris l'usine, elle a pu voir ses petits-enfants à l'école aussi.

Je me souviens, je vivais chez ma grand-mère parce que mes parents, Josette et Paul, avaient un tout petit appartement avec une chambre, pas de salle d'eau, le wc sur le palier. À l'époque, on avait pas beaucoup de sous, les espaces étaient réduits.

La grand-mère, Guy – mon oncle – et moi, on habitait au deuxième étage de la maison qui faisait l'angle du petit chemin, juste derrière la mairie. Comme l'appartement était trop petit, je dormais avec la grand-mère, et j'ai vécu avec la grand-mère jusqu'à ce que mes parents achètent la maison de l'avenue de Colombier. Celle avec la terrasse bleue. Une maison de 100m², sur 3 étages.

Avant d'acheter la maison à la Condamine, mes parents ne faisaient que dormir dans leur appartement, sinon ils vivaient avec la grand-mère. Matin, midi, soir on était tous dans la maison. Le soir ils allaient dormir en face. Dans la maison de la grand-mère, il y avait une grande pièce en bas qui faisait salle de jour. Je m'amusais dans cette grande pièce.

Un escalier montait à l'étage, sous l'escalier il y avait un évier et une fois par semaine on mettait une grande bassine d'eau, il y avait le chauffe-eau au gaz, on le mettait en marche, et on se lavait là. Les adultes, eux, allaient prendre leur bain, à ce qui est aujourd'hui la maison de retraite, c'étaient une maison de retraite et les bains douches. Avant dans ce bâtiment, c'étaient des grands dortoirs.

Une dame à l'EPHAD, qui s'appelle Colette m'a dit que son papa s'occupait des bains douches. Il y avait aussi l'hospice-maternité. Elle a été fermée en 51.

À l'étage, c'était la pièce de nuit. Il n'y avait pas de chauffage. Il y avait un petit poêle à charbon dans la pièce de jour, au-dessous, on appelait ça le fourneau. On allait chercher du coke à la cave, des boulets de charbon que l'on mettait dans le poêle pour chauffer la maison. Il y a eu un hiver terrible, où les vitres avaient gelé de l'intérieur. Ma mère a cru que j'étais congelé.

À l'époque, il y avait des périodes qui rythmaient nos vies !

On tuait le cochon. C'était une journée entière à la ferme. Tu réservais un cochon et un tueur de cochons. À 7h, tu tues le cochon, tu le brules, puis tu nettoies les boyaux, tu découpes la viande... Et le lendemain, tu retournes chercher ta viande et tu l'as fait pendre dans ton grenier. Et tu faisais des assiettes de fricassée à tes amis. La fricassée, c'est une assiette d'abats : du cœur, du poumon, du boudin, des caillottes, toutes les parties qui ne se conservent pas. Et tour à tour, entre amis, on échangeait les fricassées. Fin Décembre, début Janvier on en mangeait presque toutes les semaines.

À la période des foin, on allait dans un hameau en montant à Colombier, voir la batteuse et ranger les foin. Il y avait un cheval qui marchait sur un tapis roulant pour entraîner la batteuse. Il n'y avait pas de



moteurs thermiques à l'époque.

Des objets qui montrent les savoir-faire, j'en ai plein dans la maison verte. On a récupéré une petite canetière qui a été fabriquée à Bourg-Argental, par une entreprise spécialisée de Bourg qui ne faisait que des canetières, il y a le nom sur la plaque de la machine. Au garage, j'ai pas mal de documents anciens aussi. J'ai des canettes, des navettes... et des navettes expérimentales. Elles ont dû être faites par les ébénistes qui fabriquaient les canettes. Les navettes, servent à faire passer les canettes et le fil de trame d'un côté à l'autre pendant que le fil de chaîne est croisé et décroisé par les cadres du métier.

Je vais en chercher quelques-unes... Regarde, à l'intérieur c'est de la peau de chat pour que le fil glisse bien mais que la canette soit calée dans la navette. Celle-là c'est une navette neuve, jamais utilisée, on n'a pas encore collé la peau. Le fil passait par différents trous, dedans il y a des petits tubes en porcelaine pour ne pas que le fil se coupe sur le bois. J'ai une navette à double canettes, mais elle n'était pas pratique pour changer les canettes. J'en ai une à roulette, très petite et pointue. Je ne l'ai jamais vu fonctionner. J'en ai une énorme aussi, on l'utilisait sur des métiers à coton, avec des gros fils. Les canettes étaient fabriquées à Bourg-Argental par un tourneur sur bois, appelé Gaucher, mais la famille Gaucher n'existe plus à Bourg-Argental depuis longtemps.

Et puis, tu as vu le métier qu'on a mis dans l'ancien lavoir ? On a travaillé l'éclairage. La dame a le tablier de Josette et le monsieur a un bleu de travail de Paul, il a une burette à la main. On a aussi mis une navette et quelques bobines. Et c'était un de leur métier à tisser. C'est moi qui l'ai démonté et remonté dans le lavoir.

Et pour les objets, j'ai un ancien catalogue de pièces de métiers, et des brochures des entreprises pour lesquelles l'usine tissait. À l'usine, pour les consommables et les pièces de métiers, des représentants passaient pour vendre. On recevait aussi beaucoup de catalogues. J'ai aussi des anciens articles sur l'usine. Ici ils écrivent « Josette Schmelzle, fée de la soie », et que l'usine est « un musée national ».

Au garage, j'ai des livres de comptes et de anciennes factures, j'en ai brûlé beaucoup aussi, il y en avait trop. Il y a des livres de 1924, c'est l'écriture de la famille Perrier. Regarde, un courrier daté de 1939 adressé à André Perrier, le père Perrier. Je les ai récupérés dans le grenier de l'usine Perrier. À l'époque où j'ai récupéré ces livres car ils n'intéressaient pas la famille Perrier. Aujourd'hui, j' imagine que ça les intéresserait.

Mes parents ont repris l'usine Perrier en 1968. Sur ce carnet, il y a écrit 1973, c'est l'écriture de mon père, il répertoriait les fournisseurs, les loyers qu'il versait à Mr Perrier. Les factures : Gaillard c'était un transporteur, Oriol c'était le plombier, Ferlay c'était un fournisseur de matériel et de navettes je crois. Ils tenaient des petits carnets aussi, les employés, les clients, les métrages aux soieries Lyonnaises tout était écrit, j'ai des livres de comptes jusqu'à 1981. Après 81, il y a dû y avoir l'informatique car je n'ai plus aucune trace des activités de l'usine. Il y a des posters de la commission de la soie, des rouleaux de soie, des anciennes lampes de l'usine, des planches à clous sur lesquelles on enfilait les canettes...

Tu veux des petites canettes ? Quelles couleurs ?

Il faut aussi que je te montre un foulard de soie de Saint-Julien-Molin-Molette d'époque.

Ma mère avait aussi des photos de l'usine, que j'ai scanné, c'est un photographe qui les avait faites.

Il y a encore quelques anciennes ouvrières dans la région, Colette Montagne, Yolande, c'étaient les plus jeunes tisseuses. Après la fermeture de l'usine, elles n'ont pas pu continuer dans le tissage. Colette n'était pas très loin de la retraite. Et Yolande elle travaille à l'EPHAD. Et je connais ce remetteur, Franck Trouiller, je peux te passer son contact.

À Taillis-Vert, dans les années 50, il y a eu un fabricant de lits de camps, le Pilat Camping, qui embauchait presque 150 ouvriers mais ça a disparu par la suite.

Avant, des tantes de mon père, deux vieilles filles, avaient essayé de monter un tissage à Saint-Julien, le bâtiment a été détruit depuis, il était dans le virage qui domine le camping de Taillis-Vert. Mais deux femmes qui essayent de monter un tissage ça n'avait pas plu. On leur avait envoyé un Monsieur, un gareur, qui avait été chargé de leur faire faire faillite. Et elles ont fait faillite. À l'époque c'était très masculin le milieu du tissage. C'est leur frère, un curé qui les a renflouées, et comme faire faillite c'était une honte, son évêché lui a demandé de changer de nom, donc il a repris le nom de sa mère, et il ne s'est plus appelé Schmelzle.

Mon père, Paul, porte le nom de sa mère. Je n'ai jamais su qui était mon grand-père. Avec un de mes cousins on s'était posé la question de qui était mon grand-père, on pense que c'était un gareur de chez Gillier.

On suppose, que mon père aurait été formé au métier de gareur par son père naturel. Et puis ensuite cet homme serait parti sur Lyon. Ma grand-mère, Agnès Schmelzle était une femme libre, elle a eu 8 ou 9 gamins, elle ne s'est jamais mariée. Mon père avait un frère jumeau. Les enfants, à 14 ans, ils allaient bosser, donc ils ramenaient des sous à la maison. Mais je n'ai jamais entendu dire qu'elle avait eu un métier à part mère de famille. Soit elle avait des sous de par ses tantes, soit les pères de ses enfants l'aidaient un peu. Moi j'étais un peu rêveur, et c'est un sujet dont on ne parlait jamais. »

*La maison de Josette est construite sur un grand terrain le long de la route principale.
Pierre et Betty habitent sur le terrain adjacent.*



« Le terrain sur lequel est construit la maison de ma mère appartenait à Monsieur Perrier. En fait, c'était un terrain qu'il prêtait à ses ouvriers pour faire des jardins ouvriers. Le patron Perrier, mes parents ont repris l'activité à son départ à la retraite, en 68-69. Aucun des enfants Perrier n'avait mis les pieds dans le tissage et ne voulait reprendre l'activité. Aujourd'hui, il y en a un qui fait partie de l'association de Patrimoine Piraillon mais je ne l'ai jamais vu à l'usine. Sa connaissance du tissage est nulle. Mais c'est le fils de Monsieur Perrier, et Saint-Julien est un patelin très particulier. C'est un patelin où il y a eu soi-disant les premières révoltes ouvrières, mais c'est aussi un patelin où les ouvriers avaient une sainte admiration pour les grands patrons. Et ils osaient à peine revendiquer quoi que ce soit. En revanche, ceux qui n'étaient pas de ces grandes familles et qui essayaient de se lancer dans le tissage, ils se prenaient des bâtons dans les roues. Mes parents, quand ils ont loué l'usine Perrier pour lancer leur activité de tissage, ils ont toujours bien payé leurs ouvriers par rapport à ce que les grands patrons les payaient, parce qu'ils avaient eux-mêmes été ouvriers autrefois. Ils s'étaient syndiqués, et ils faisaient tous les ajustements salariaux nécessaires au moment où il fallait les faire. Et ça, personne ne t'en est reconnaissant après. Et on ne se souvient que de Monsieur Perrier. Et son fils, François, est aujourd'hui la référence du tissage, alors qu'il a toujours travaillé dans la banque. Il se réapproprie une culture ouvrière qui n'est pas la sienne. Et à l'époque où la mère Schmelzle avait demandé de racheter le bâtiment de l'usine, mais les enfants Perrier avaient voulu lui vendre plus d'un million de francs. Et quelques années après, l'usine a été vendue à peine 500 000 francs à ceux qui y sont actuellement, Delphine et Franck. Je pense que si Monsieur Perrier avait été de ce monde ça n'aurait pas été pareil, parce que c'était quelqu'un d'assez bienveillant.

Les ouvriers devaient aimer et respecter les patrons, ils venaient de grandes familles, ils avaient leurs sièges à l'église. C'était une époque où c'était du paternalisme, les ouvriers étaient sous la coupe du patron, on te faisait croire qu'on allait t'aider mais on faisait travailler les enfants, on « trouvait » du travail aux enfants, tu parles on exploitait les enfants mais on disait que « les grandes familles trouvaient du travail à tous les enfants du village », c'était presque une œuvre sociale d'embaucher les enfants. Et actuellement, il y a des descendants d'ouvriers qui ont encore une sainte admiration pour les héritiers des patrons. Qui rêvent de se placer au même niveau que les grands patrons d'autrefois en devenant Maire où les visages de Saint-Julien, car ils ont vénéré les patrons toute leur vie. Moi je suis d'une famille anticléricale. Josette aimait beaucoup Monsieur Perrier, car Monsieur Perrier la respectait beaucoup et lui a donné un bon coup de main quand ils ont démarré l'usine avec Paul. Mais Monsieur Perrier était une « rareté » dans cette population. Par exemple : le château de la Condamine où est actuellement logée la famille Dussuc - une des grandes familles de Saint-Julien - à une certaine époque, le château appartenait à des nobles, ces derniers ont décidé de le vendre. Les Industriels de Saint-Julien se sont mis d'accords pour racheter ensemble la propriété. À cette époque, les ouvrières venaient de la campagne pour travailler à l'usine et étaient logées dans des dortoirs. Les Industriels de Saint-Julien voulaient faire une sorte d'œuvre sociale, construire des dortoirs et des lieux de vie pour leurs ouvriers. Et un jour, juste avant le rachat, à une réunion, Monsieur Dussuc déclare avoir acheté le château pour sa famille, quid des ouvriers. Monsieur Perrier, était plus social que les autres et depuis ce jour-là il a gardé une dent contre les Dussuc, il s'était senti trahi et il sentait qu'il avait aussi trahi l'ensemble des ouvriers.

La famille Dussuc, les Blancs d'Alissac et les Gillier-Payen possèdent beaucoup de bâtiments dans le village. Aujourd'hui, la plupart des maisons sont à peine habitables, les familles n'ont jamais fait de travaux d'entretien. Les immeubles sur la route principale appartiennent à Dussuc, il y a des locataires mais il n'y a même pas de double vitrage.

Aujourd'hui, il y a des anciens ouvriers qui se sentent plus défendus par Marine Le Pen.

Toutes les usines ont été rachetées par la Mairie puis revendues. L'usine Sainte-Julie, sur le chemin des tissages, c'est la maire actuelle qui y habite, à une époque elle accueillait des artistes, ça s'appelait l'Essaim de Julie, elle avait fait une salle de restaurant et une salle d'exposition. Je pense qu'elle n'a plus le temps de s'en occuper. »

Printemps 2022, le gouter & les catalogues.

Chez Pierre et Betty, on goûte, Pierre part à la cave chercher quelques documents qu'il a mis de côté. On commence par les catalogues. Au fil des pages, des histoires émergent.

« J'ai récupéré ces catalogues dans le grenier de l'usine Perrier. Il y a pleins de slogans productivistes comme « vos machines tiennent le monde. ». La pointeuse, l'enregistreur Lambert à cartes cisailées, le ruban encreur, les cartons... Quand les ouvrières rentraient dans l'usine, elles mettaient un carton dans la pointeuse de l'usine perrier, elle passait leur carton du panneau de gauche, les ouvrières absentes, à celui de droite, les ouvrières présentes. Chez Perrier, il y avait une horloge et une machine à pointer qui perforait les cartons et tamponnait l'heure d'entrée. Et à la fin de la semaine, quelqu'un relisait les fiches pour calculer les payes. C'était la normalité, toutes les usines enregistraient le temps de présence des ouvriers.

Machines pour l'industrie textile, mètre à rouleau, accessoires de dévidages, bobines, dévidoirs... Il y



avait un tourneur à Bourg-Argental mais chaque usine n'avait pas son tourneur de bobines. Dans les petits ateliers des usines, les gareurs et les mains d'œuvres réparaient les objets en bois mais ils ne les fabriquaient pas.

Il y avait les tablettes, dessus on mettait le gâteau de soie, l'écheveau, la flotte. Et puis il y avait toutes les petites pièces détachées. Paul, mon père, quand ils ont pris l'usine, tout le matériel était dans l'usine. Il n'a jamais acheté de métier, il les a toujours réparés et réglés mais il ne les a pas construits.

Lorsque les flottes arrivaient de Chine ou du Japon, on les mettait sur une machine à dévider. Le dévidoir va servir à passer le fil de la flotte à des bobines, ces bobines seront ensuite placées sur le moulin, dans la salle du moulinage. Et sur le moulin, elles vont tourner très vite de manière à ce que le fil se torde. C'est le moulinage du fil de soie.

Le moulin sert à imprimer une torsion au fil. Le moulin est entraîné par un moteur relié à un axe sur lequel il y a une poulie. Cette dernière fait tourner les courroies de chaque étage du moulin, il fallait une vitesse assez constante, il y avait un rapport entre la vitesse de la courroie et la vitesse du tube en carton qui enroulait le fil, et ce rapport des deux vitesses te donnait une torsion qui était de 1000 tours au mètre ou plus. Chaque courroie frottait et entraînait des fuseaux, les fuseaux étaient placés sur des carcagnoles, des petits cônes qui ressemblent à des bouchons, ils sont en verre pour limiter l'usure et les accrochages. Et sur les fuseaux on plaçait la bobine avec des flasques en bois, sur lesquels on mettait le fil qui venait de la flotte, qui avait été dévidé. Le fil est tiré vers le haut, il passe par les queues de cochon et est enroulé sur un tube en carton ou en plastique. Si la tension se relâche, le fil se détord et revient à sa forme initiale. Donc si un fil casse, tout ce qui est libre défrise. Tous les jours une ouvrière passait dans les rangs du moulin et regardait si un fil était cassé. Si c'était le cas, il fallait le couper, reprendre le fil de la flotte, refaire un nœud avec le fil déjà tordu, vérifier la tension puis relancer la machine.

Le mécanisme du moulin, avec des poulies folles, permettait de débrayer et arrêter un fuseau indépendamment des autres en le dégageant de la courroie, qui elle pouvait continuer à tourner. Et une fois le fil réparé tu remettais le fuseau en place. Et il recommençait à tourner. Le gareur devait aussi passer régulièrement, une fois par semaine, pour remplir les burettes d'huile, elles permettaient d'huiler en continue le mécanisme pour éviter qu'il s'abîme. J'ai un catalogue de la Société Française des Huiles Minérales de 1928, où tous les dosages sont explicités, « comment obtenir une économie réelle dans le graissage des paliers. ».

Donc si tout allait bien dans le moulin, rien ne cassait. Mais le jour où il y avait une panne d'électricité c'était comme si tous les fils cassaient d'un coup, tous les fils se mettaient à friser. Il fallait dégager tous les fuseaux un à un, couper tous les fils, faire des nœuds. Le moulin devait travailler 24h/24, 365 jours par an sans s'arrêter. C'est pour ça que mes parents ont arrêté au bout d'un moment de faire fonctionner cet atelier.

Au début, à la reprise de l'usine, mon père et ma mère étaient seulement tous les 2. Ils ont redémarré les canetières, mais ça s'est facile à faire fonctionner. Puis ils ont mis en marche les ourdissoirs. Mon père a remonté les métiers à tisser uns à un, et quand il en a remonté 6 ou 8, il a embauché deux ouvrières, une du matin, une de l'après-midi.

En comptant ma mère, il y avait 3 ouvrières dans la salle des tissages. Puis ils étaient 6. Mon père a continué de redémarrer les machines. Et il a fallu embaucher deux ourdisseuses en poste et puis deux canneteuses en poste aussi. Ma mère travaillait au contrôle du tissu fini, et si une ouvrière n'était pas là, elle la remplaçait. Elle faisait l'intérimaire sur tous les postes, il n'y a qu'à l'ourdissage où elle s'aventurait moyennement.

Une journée à l'usine c'était 5h-13h pour les ouvrières du matin et 13h-21h pour celles du soir. C'étaient les 8. Mes parents comme ils étaient patrons et ouvriers ils étaient presque tout le temps à l'usine, pour mon père, à 5h du matin pour l'ouverture - ma mère le rejoignait vers 7-8h - et ils restaient jusqu'à la fermeture à 21h le soir. C'est pour ça que je vivais avec la grand-mère.

C'est dans la Haute-Loire et en Ardèche, que l'on trouvait beaucoup de moulinages, au fond des vallées. En Ardèches, les filatures produisaient le fil de soie à partir de la sériciculture. C'étaient des chutes d'eau qui faisaient tourner les roues à augets et actionnaient les machines. Certaines parties des rivières étaient canalisées pour alimenter des turbines qui produisaient l'électricité, et ils étaient sûrs d'avoir de l'énergie en continu. Il y a un éco-musée du moulinage à Chirols. À l'usine Perrier, du temps de ma mère, c'est le réseau électrique qui alimentait le moulinage, mais le réseau n'était pas sûr. Il y avait des coupures électriques au moins une dizaine de fois par an, et à chaque fois c'étaient deux jours de travail perdus. Donc ils ont arrêté cette partie de l'usine.

Après, pour éviter de faire tourner les moulins de l'usine Perrier, quand mes parents achetaient des flottes au marchand soie, ils demandaient à ce qu'elles soient livrées directement chez des mouliniers de la région. Ils recevaient ensuite des bobines enveloppées dans du papier de soie, du papier blanc très fin, le cône de la bobine était en carton, le papier rentré dans le trou du milieu pour que la soie ne s'humidifie pas et ne se teinte pas à la lumière.

Sur le bord du papier, tu avais un trou en forme de losange, - en forme de losange parce que le monsieur



qui avait fabriqué ça devait avoir un emporte-pièce en forme de losange -, pour laisser passer la vapeur, l'air et l'humidité. Des fois, les fils et les cônes de carton étaient teintés, souvent en rose, selon les grammages et les types de fils. Et à leur arrivée à l'usine, les bobines étaient mises au vaporisage, dans la salle du bas, à côté des moulins. Le vaporisage, c'est une étuve, avec de l'eau au fond et des résistances électriques, en termes de sécurité il fallait faire attention. Dans l'étuve, on mettait 4 paniers en aluminium pleins de bobines avec leur papier de soie.

Les portes de l'étuve étaient refermées, la pression montait. La température de l'étuve était montée très lentement, en 2-3h, jusqu'à 120°C sous pression. Quand la température atteignait 110-115°, un mécanisme arrêtait le vaporisage et il fallait laisser redescendre la température. L'eau cuisait en quelque sorte le fil pour fixer sa torsion. Donc en fin d'après-midi, les ouvrières chargeaient l'étuve, la branchaient. Et le lendemain à 5-6h, elles revenaient, l'étuve avait fait son cycle de montée-descente en température, les bobines avaient été vaporisées. Quand tu ressortais les bobines de l'étuve, elles étaient encore un peu humides. Il y avait une odeur quand tu ouvrais l'étuve, c'était très particulier... l'odeur du papier et de la soie mouillée. Dans mes souvenirs, c'était une odeur un peu industrielle, mais ça sentait plutôt bon. Enfant, l'étuve m'évoquait une sorte de petite maison.

Et puis les bobines vaporisées repartaient dans l'usine, à la salle de l'ourdissoir pour alimenter l'ourdisage, soit à la salle des cannetières pour aller sur les cannetières... Donc ça remontait dans l'usine -à l'ourdissoir- pour fabriquer la chaîne des métiers à tisser ou - aux cannetières - pour les canettes placées dans les navettes afin de réaliser la trame des tissages.

Ensuite, il y avait le remettage, avec le passage des fils dans les lisses des cadres et le peigne. Puis sur métier, tu raccordes la chaîne au remettage. Josette sa spécialité c'était de faire le tordage. Elle nouait 2500 fils en 3 heures, elle mâchouillait des fils toute la journée. Le tordage, c'était une tâche très archaïque : l'ouvrière est assise sur un tabouret, et avance fils à fils à l'arrière du métier, pour nouer la chaîne du remettage à la chaîne du rouleau, je crois que le nom des rouleaux est l'ensouple. Sur chaque métier, il y avait un godet suspendu par un fil de fer. Et dans le godet, il y avait de l'huile. Pour coller les deux fils entre eux, elle trempait ses doigts dans l'huile, prenait un fil coupé de l'ancienne chaîne - qui était encore passé dans le peigne et les lisses à l'avant du métier -, et un fil du rouleau de la nouvelle chaîne de l'arrière du métier, puis, entre son pouce et son index, elle faisait glisser ses fils l'un contre l'autre pour qu'ils se tordent et restent accrochés. Il y a une ancienne tordeuse, Yvette-Vincent, qui travaillait pour ma mère. Je crois qu'elle habite encore dans la région, vers Annonay.

Et enfin il y avait le tissage.

On trouve vraiment de tout dans les catalogues de Monsieur Pain : les guides fils en céramique, les carcagnoles, les burettes pour huiler les machines en continu, les clés à molettes, les limes, les tarots, les engrenages, les filières, les compte-tours... tu envoyais un courrier pour commander du matériel quand il te manquait des pièces. Machines à visiter et enrôler le tissu... Visiter une coupe, c'était le contrôle qualité un fois que le tissu est fini. Tu déroules toute la longueur sur une table ou une banque et tu vois s'il y a des défauts. Là, c'est vraiment une machine à rouler et dérouler le tissu. Mais les ouvrières le faisaient bien à la main aussi. S'il y avait un défaut, il fallait épinceter. On livrait le textile en coupes. Il y avait aussi la balance pour peser les coupes.

Monsieur Perrier avait des ouvrières pour la soie mais il avait aussi pleins d'ouvriers qui étaient main d'œuvre, leurs tâches variaient, ils pouvaient faire de la manutention, des travaux mais aussi le jardinage. Dans sa propriété, Mr Perrier avait un jardin quasiment à la française.

Gamin, j'allais dans l'usine quand ma mère travaillait, mais je ne voyais jamais Mr Perrier. Le bureau du patron Perrier était en bas. Et quand il sortait de son bureau, j'avais l'impression de voir une apparition, tout le monde se tenait au garde à vous. Il ne me faisait pas peur, c'était un monsieur assez âgé, éduqué, avec une certaine stature. C'était un monde particulier, vraiment une atmosphère d'autrefois, un peu austère.

Mr Perrier était ingénieur, diplômé de l'École Centrale de Lyon. Dans les années 20-30, cette école formait des ingénieurs-mécaniciens, c'est-à-dire qu'on leur apprenait tout : l'ingénieur était celui qui pensait mais aussi celui qui faisait. Mr Perrier était capable de réparer des objets. Il comprenait ses métiers. Après Mr Perrier n'était pas gareur. Pour être gareur, il ne faut pas seulement comprendre la mécanique des machines, il faut un doigté : mon père savait réparer les métiers, il savait les faire tourner, les ajuster. Il faut pratiquer pour comprendre les tensions de fils et faire tourner les métiers correctement afin d'avoir un tissage régulier et de qualité.

Certains patrons héritiers, comme les Gillier, allaient dans l'usine Gillier, savaient comment faire la soie mais n'étaient pas capables de faire tourner un métier. Par ailleurs, c'était une mentalité différente. Mr Perrier, quand il y avait une serrure cassée à l'usine, il disait « Josette, ne changez pas la serrure, je vais la réparer. ». À 85 ans, il réparait encore toutes les serrures de l'usine. Tu te demandes si c'était par passion ou par soucis d'économies. Ce sont des générations qui ont connu les deux guerres, des gens qui avaient un certain souci de l'économie car ils ont vécu des époques de grandes pénuries. Être réparés faisait partie de la vie des objets et des machines.



J'ai récupéré des petits bouts de papiers que les patrons affichaient dans les années 30. Quand il y avait des pénuries, les usines s'arrêtaient souvent à cause de coupures d'électricité. Et au moment de la guerre, il y avait des papiers affichés dans les usines pour relayer les informations « Mr ... vient de décéder, l'usine s'arrêtera pour la cérémonie entre 10h et 11h30. ». Tout le personnel devait aller à l'enterrement. La vie du village et des ouvriers était rythmée par ces événements.

À l'usine Perrier, au bout de chaque salle de métier il y avait un atelier. Un atelier de stockage des cadres, avec des étagères pour porter les cadres, un établi de réparation, chaque cadre avait une étiquette... Et un atelier de mécanique et bois, avec un tour à bois, une machine à percer. Il restait quelques objets appartenant aux ouvriers comme des calendriers ou des lunettes de protection de l'époque ! Et un objet extraordinaire : le père Perrier avait fabriqué ou fait fabriquer une horloge. Sur le côté de l'usine, là où maintenant c'est un parking, sur ce côté de l'usine, il y a un grand portail. Ce portail donne accès à la cour. Et sur les côtés, il y avait les poids de la pendule du Père Perrier qui descendaient. Alors il les remontait dans l'atelier de mécanique. Et l'horloge était énorme, elle tenait toute la table jusqu'au lustre. C'était un mécanisme entre guillemets « grossier » mais il y avait un cadran, les battants... Tu moulinais pour remonter les poids et les poids descendaient et entraînaient le mécanisme. C'était un des deux ateliers mécaniques de l'usine, celui de mon père. Ça a été fabriqué sur place. Mais je ne l'ai jamais vu marcher. Et puis l'horloge a été volée.

À Saint-Julien, la nostalgie liée au souvenir ouvrier est encore présente chez les enfants d'ouvriers, élevés dans l'idée du travail bien fait. Chez ceux qui sont restés au village et dont les parents avaient des tissages à domicile ou des petites usines. On a tous trainé quand on était gamins dans l'atelier de nos parents, mais peu d'entre nous ont réellement appris les métiers de la soie.

Mais j'ai quand même travaillé à la transformation de machines avec mon père, il fallait raccourcir des dévidoirs pour les adapter à l'usine !

Je peux d'autres choses que j'ai trouvé par-ci, par-là et que j'ai essayé de sauver, mais c'est vrai que la plupart des objets attendent au garage. D'ailleurs, à l'époque, j'avais aussi récupéré les étagères de stockage à l'usine... ».

