

27 octobre 2021, 10h, ancien Magasin Mathevet, Saint-Julien-Molin-Molette.

Entretien avec Hubert Sage, membre de l'Association Patrimoine Piraillon.

Suite à la lecture de « Saint-Julien-Molin-Molette et son patrimoine lié à l'industrie textile », je contacte Hubert Sage par mail via le site internet de l'Association Patrimoine Piraillon. La réponse ne se fait pas attendre, Hubert m'appelle directement sur mon téléphone pour me proposer un rendez-vous. Il me dit avoir de nombreuses archives liées au patrimoine textile et être disponible pour discuter du passé ouvrier du village. Nous convenons d'un rendez-vous quelques semaines plus tard, le vingt-sept octobre à dix heures, dans l'ancien magasin Mathevet.

Le jour J, j'arrive devant la devanture de bois bleu et de mosaïques de céramique qui se détache de l'arrière du bâtiment de pierres de la Maison des Associations. L'accès à la porte principale est restreint par une grille blanche à hauteur de genoux, la porte est entrouverte, dedans l'air est gris. Sur les grandes vitrines du local, l'association Patrimoine Piraillon expose des photographies d'archives réalisées sur plaques de verre, datant de 1890, elles retracent l'histoire de l'aménagement du bourg et la construction du Parc Dussuc-Corompt. L'affichage sauvage, au gros scotch (les agrandissements des photographies sur plaques de verre ont été réalisées par Mr Huguet, éditeur) dénote avec les autres devantures et masquent l'intérieur du local. J'entre. L'intérieur ressemble à une maison de poupée : l'espace est à la fois vide et saturé. Les étagères jaillissent des murs et sont tapissées des mêmes papiers peints. Le mur de droite est recouvert d'un trompe-l'œil de nature luxuriante sous un ciel bleu. On imagine l'accueil de la boutique de transport. Cette première pièce est bleue, la seconde, après un couloir, jaune à motifs floraux. Au fond de la pièce s'entassent chaises, commodes, évier, cartons. En face de l'entrée, des portes vitrées laissent deviner la suite du logement. Dans le couloir à gauche, une seconde porte vitrée donne sur la rue et crée un puits de lumière. Après ce passage, juxtaposé à une salle de bain carrelée, l'ancien bureau du patron. Le parquet gondole, et au bout de la pièce une grande fenêtre rectangulaire donne une vue plongeante sur l'église. Apparemment, le local Mathevet a été transformé en logement quelques années après la fermeture de l'entreprise.

Hubert Sage m'attend à l'intérieur, s'excuse de la poussière et du froid, installe 2 chaises face à face au milieu de la pièce et me présente son travail, sa passion et l'association. Pendant la conversation, il s'émerveille de voir des passants regarder l'exposition de la vitrine, des voitures ralentissent dans la pente et s'arrêtent quelques minutes devant le local sans chercher à rentrer. C'est un homme d'environ 80 ans, à la mémoire titanesque, 5 ans de moins que mon grand-père me dit-il, souriant.

Né à Saint-Julien-Molin-Molette d'une mère tisseuse et d'un père jardinier-fermier pour la famille Dussuc, il part en internat à l'adolescence. Grâce à un instituteur, il ne s'arrête pas au certificat d'études mais part à Saint-Étienne apprendre les métiers de la mécanique (ajusteur, tourneur, fraiseur, dessins techniques). Diplômé, il travaille au bureau d'étude d'une société stéphanoise. Il passe le concours pour devenir professeur de construction mécanique, et travaille à Sedan puis à Lyon et Annonay. Il revient au village pour sa retraite et commence l'écriture de l'ouvrage Saint-Julien Molin-Molette et son patrimoine lié à l'industrie textile. Au début, l'ouvrage dresse l'inventaire des circuits hydrauliques présents le long de la rivière du Ternay, il récence seize fabriques et usines de soie. Il s'engage à l'office du tourisme de Bourg-Argental, au syndicat d'initiative et crée l'association Patrimoine Piraillon. C'est pour lui un devoir de mémoire que de conserver les traces du passé du village.

Tout au long du siècle, il y a eu une grande évolution des machines liées au textile, on peut voir ça dans les anciens catalogues. Tout au début, dans les années 1850, les frères Corompt ont découvert en allant à l'exposition universelle de Londres, un mécanisme qui détectait quand le fil de trame était fini ou cassait, une fourche mécanique -cavalier- qui par système de bras de levier arrêta le métier, en faisant déplacer une courroie d'une poulie à une poulie folle.

Les métiers à tisser ne tournaient pas la nuit, mais les moulins des moulinsages tournaient 24h/24, 7j/7, si la machine s'arrêtait le fil n'était plus tendu et il s'enroulait sur lui-même. Avant de redémarrer, il fallait retendre tous les fils pour refaire la tension. Quand tout était retendu, on remettait les moulins en route. Au moment où il y a eu le passage à l'électrique ça fonctionnait très mal, le courant se coupait régulièrement. Les patrons ont préféré continuer à utiliser les roues à eau parce que le débit d'eau est plus constant pour entraîner les axes et les courroies des moulins. Pour les métiers à tisser quand le courant se coupe c'est plus simple, il faut remettre la navette dans le chasse-navette, puis redémarrer le métier. Pour arrêter un métier indépendamment des autres, il fallait passer la courroie de la poulie motrice à la poulie folle, il n'y avait pas de commande spécifique. Ensuite l'ouvrière tisseuse ou le gareur remettait la navette, le marteau et le battant à sa place, et ré-embroyait à l'aide du levier.

L'entretien se clôture par une discussion sur l'aménagement prochain du bourg et de l'installation d'une maison de soin à la place du syndicat d'initiative. Le syndicat déménage dans les anciens locaux Mathevet. Le lieu de notre entretien sera bientôt remis à neuf et en activité.

22 Novembre, maison d'Hubert et Denise Sage, Montée des Fabriques.

Je retourne voir Hubert Sage le 22 novembre, le lendemain de la réunion de l'Association Patrimoine Piraillon, afin de découvrir sa collection d'objets. J'interphone. « J'arrive ». La porte du jardin s'ouvre, l'énorme berger allemand, Horus, me bondit dessus.

Dans la maison Denise m'accueille « Vous avez bravé le froid ? Pas trop fatiguée ? Ça a été la réunion d'hier, c'était long avec le sujet de la réédition du livre. ». On discute de l'épaisse brume qui engloutit le village depuis hier. « Au moins ça cache la carrière. »

La roue à auget ou à aube, le principe est simple, l'eau remplie des réceptacles et le mouvement est créé par la masse d'eau. En termes d'énergie, la production a connu une grande évolution de manuelle, roue à aube, vapeur, dynamo, au moteur électrique.

Hubert attrape une feuille sur son bureau.

J'ai réalisé des schémas expliquant le fonctionnement de la fabrication du tissu de soie, je fais souvent des promenades et des interventions à l'école, je détaille les étapes :

Le cocon de bombyx, le dévidage du cocon pour faire la flotte, la flotte pour faire la bobine. La bobine qui va au moulinage, à la torsion. Ensuite la canette qui va dans la navette ou le roquet qui va à l'ourdissage pour faire la chaîne. Mais c'est très abstrait pour les non-spécialistes. Souvent en usine, le travail de la soie commençait au moulinage. Il n'y a pas eu beaucoup de sériciculture dans le Pilat. Le fil était importé sous forme de flottes d'Ardèche puis du Japon et de Chine... dans de grands sacs de jute.

La flotte de soie est composée de plusieurs fils déroulés des cocons de soie, de la bave des vers de bombyx. Les flottes étaient reçues en écheveaux. Les ouvrières mettaient les écheveaux en forme sur les



trafusoires avant de les placer sur des tavelles pour le dévidage. La tavelle s'écarte pour tendre la flotte. Le fil est alors enroulé autour de bobines.

Ensuite, le fil de soie est assemblé à d'autres fils de soie pour produire un fil plus résistant.

Sur le moulin, les fils partent du bas pour être enroulés ensembles sur une bobine en haut. Chaque bobine de fil est positionnée sur une broche mise en rotation. Sous la broche, encastré dans le châssis en bois du moulin, il y a un carcagnole qui sert de réceptacle-pivot et évite les frottements. Des carcagnoles, on en trouve souvent dans les jardins ouvriers, car à la fermeture des usines les pièces en bois ont été passées au feu, pour la vapeur ou pour le chauffage.

Au-dessus de la broche, il y a les capelettes et coronelles, qui tournent pour tordre les fils. Le fil est guidé par des queues de cochon, il monte à la verticale, passe par un tendeur, puis s'enroule sur la nouvelle bobine.

En combinant la vitesse de rotation de la bobine et la vitesse d'enroulement du fil, on obtient différentes torsions et différents fils. Ensuite, le fil va à l'étuvage protégé par du papier. Dans l'étuve, la vapeur d'eau vient fixer la tension, on appelle ça le vaporisage.

À l'origine, les gens qui ont installé les moulins à tordre les fabriquaient à partir du bois et du fer forgé. Le moteur électrique général entraînait le moulinage grâce à un système de transmissions. Les caisses en métal servaient au vaporisage à l'étuve pour fixer la torsion du fil, le fil était enroulé sur des tubes en cartons, puis plus tard des cônes perforés en plastique.

Pour voir une roue à aube et un ancien moulinage, il faut contacter Jean-Yves Barou, à Lupé. Il a conservé une partie de ses moulins dans son garage. Il a aussi le moulin du Pont de la pierre, à Vinzieux où il conserve le dévidage, des moulins et la roue à aube. Les deux frères Barou, ont l'intention de conserver les deux sites. J'espère que leurs enfants aussi.

Après le moulinage, il faut dérouler le fil grâce aux dévidoirs pour le mettre sur des roquets en bois pour la chaine. Ou sur des bobines destinées aux canettes.

Les canetières sophistiquées avaient des changements automatiques.

Le tourneur sur bois, pour fabriquer les roquets, les bobines, les canettes... n'était pas toujours dans la fabrique. À la Modure, il y avait un tourneur sur bois : chez Crozet. Un autre tourneur sur bois était le grand-père de Max Bobichon, le prêtre. Ça fait partie des métiers annexes. Des fois, le fil était teint.

À l'ourdissoir, pour préparer la chaine, tous les roquets sont positionnés sur des cantres. Entre l'ourdissoir et les cantres, sur un porte-peigne, un peigne envergeur sépare chaque fil et une verge en verre homogénéise la tension. Les fils s'enroulent autour du tambour. Un compte-tour indique le nombre de mètres enroulés. Il permettait d'arrêter l'ourdissoir selon la longueur de chaine voulue. La chaine est ensuite enroulée sur l'ensouple.

Ensuite, l'ensouple est montée sur le métier, les fils sont passés par la remise puis par le peigne, il fallait deux ouvrières. La première, à l'arrière du métier à tisser, faisait passer le fil à la seconde à l'avant du métier. La technique du remettage, est plus moderne, cela consiste à préparer le passage des fils dans les lisses et dans le peigne en amont du montage sur le métier à tisser. Une fois le remettage positionné, une tordeuse liait l'ancienne chaine, ou un tissu à anse, aux fils du nouveau remettage.

La chaise de tordeuse penche légèrement en avant et est plus basse que les chaises standards. Elle permettait aux tordeuses de passer sous la chaine pour tordre les fils. Sur le bâti des anciens métiers, il y a des supports pour lampes à huile, pour permettre de bien voir les fils. Les tordeuses avaient un petit récipient d'huile qu'elles suspendaient au bâti du métier, elles trempaient leurs doigts dedans, l'huile leur permettait de coller les deux extrémités de fils entre elles. Il y a aussi une machine plus moderne, la noueuse, Josette Schmelzle en avait une à l'usine Perrier, elle permet de raccorder les fils en faisant un petit nœud.

Le métier tisse et le tissu s'enroule sur l'ensouple avant, sous la poitrinière. À chaque passage de navette, un fil de trame vient dans la chaine. Le rouleau de la chaine est freiné par des poids attachés aux courroies. Certains métiers sont dotés de cavaliers - des détecteurs de casse-chaine et des détecteurs de casse trame- si un fil de chaine ou de trame se coupait, le métier s'arrêtait. Sinon, les ouvrières devaient surveiller constamment. La ratière permettait, grâce à un système de cartes perforées, de programmer les mouvements mécaniques du métier. En faisant descendre ou monter les cadres on pouvait faire différents croisements chaine-trame, chaque tissage avait sa fiche technique.

Pour réparer les métiers, les gareurs pouvaient refabriquer des pièces, dans toutes les fabriques il y avait un atelier menuiserie, voir une forge. Il y avait aussi les buanderies, pour laver les linges servant à essuyer la graisse des métiers. Pour récupérer le tissage, on effectue la tombée du métier, le tissu est coupé à l'aide de forces puis déroulé sur un carton au sol. Et enfin, à la visite de coupe, sont effectués le métrage, l'épincetage puis le pliage de la coupe de soie.

Si une coupe était loupée, elle perdait de sa valeur. Les ouvriers pouvaient prendre quelques chutes. Ou sinon, les patrons bradaient les coupons. Mais récupérer une coupe entière c'était impossible. On en a récupéré à la fermeture des usines.

Pour métrer les coupes, les ouvrières avaient un pied avec une traverse mobile et de chaque côté un pic



pour accrocher le tissu. Le tissu de soie, le liseret du tissage est plus serré. La densité plus forte de fils de chaîne rend le tissu soit plus résistant.

On ressort pour descendre à la cave. Dehors, devant la porte une brouette pleine d'objets en bois.

L'ouvrière canetière, en amont du tissage, préparait une réserve de canettes qu'elle disposait sur une planche à clous. Elle les portait à la salle des métiers à tisser pour les placer sur le support des métiers, il fallait que tout soit bien organisé. Les ouvrières tisseuses remplaçaient les navettes, elles liaient par un nœud, le nœud du tisserand, l'ancien fil de trame au nouveau.

On entre, la cave remplie d'arbustes est transformée en serre pour l'hiver. L'air sent l'humus et la sève.

Au sol, des objets, dont une boîte à biscuits, sont disposés sur un carton.

Hubert attrape la boîte à biscuit.

Ces forces étaient à ma mère. Ce qu'il me manque, c'est le crochet double pour passer le fil dans le peigne et les lisses. C'est un morceau de tôle qui a une fente avec un petit trou qui permet de passer entre les lamelles du peigne. On crochète le fil qui se bloque dans le trou et on tire. Il y en a un deuxième type, pour passer le fil dans l'œillet des mailles des cadres, c'est juste un fil de fer avec un crochet au bout. Ce crochet sert aussi à passer le fil de la canette dans la navette. Lors du passage de la navette sur le battant, le fil n'est pas déroulé mais tiré. Il y a de petits inserts en céramiques, incrustés dans le bois pour limiter les frictions. À l'intérieur des navettes, la canette ne tourne pas sur elle-même, il faut freiner le tirage du fil, d'où les peaux de lapins ou chat qui garnissent le réceptacle.

On ressort. Dans le jardin, une éolienne, une cabane pour enfants, une volière, et plusieurs sculptures ...

Je rentre à la maison. J'ai un appel en attente, Jean-Louis Contamine, au sujet du blason du village. Je reverrai Hubert lors de la prochaine réunion de l'Association.

