

4 mars 2022

Michel Linossier – Ancien peignier.

Didier Lazzareschi – Chargé de mission pour le Parc Naturel régional du Pilat.

Les Parcs naturels régionaux ont pour mission la protection et la valorisation des patrimoines naturels, culturels et paysagers des territoires : par la mise en œuvre d'une politique innovante et respectueuse de l'environnement en matière d'aménagement du paysage et de développement économique et social.

Jacqueline – Médiatrice au Musée de la Tresse et du Lacet.

Pour une réunion de captation de savoir-faire au Musée des Tresses et Lacets, Didier vient me chercher à la Gare de Saint-Chamond, juste au-dessus de Saint-Étienne, à 13h, sur le chemin pour nous rendre au Musée des Tresses et Lacets, il m'explique l'avancée de sa formation sur K-Process et les enjeux des captations de cet après-midi.

Mon rôle est de photographier, écouter et noter les anecdotes que la personne détentrice du savoir-faire souhaite transmettre en plus du geste. C'est cette partie subjective et émotionnelle que je capte par le biais du son et de l'image.

Le Musée de la Tresse et du Lacet est un musée dont l'avenir est incertain, fermé au public pour l'hiver, il est l'un des derniers lieux de démonstration de la fabrication de tresses et lacets, savoir-faire qui était présent à Saint-Chamond et dans la vallée du Gier. Dans ses sous-sols, le musée conserve un nombre impressionnant de métiers à tresses, récupérer à la fermeture des anciennes usines.

Actuellement, le musée a un statut d'association, avec deux médiateurs à mi-temps lorsque le musée est ouvert et des bénévoles. La Directrice du Musée, âgée de plus de 70 ans, est une passionnée de l'histoire du textile dans le Pilat.

Lorsque nous arrivons devant le musée, une grosse camionnette blanche arrive en dérapant sur les graviers. En sort, un visage familier, Michel Linossier, présent à la précédente réunion autour des captations – en visio –, sort du véhicule. Il a un chapeau de cow-boy orange pastel assorti à sa doudoune orange vif. Il sourit, parle fort, serre la main, rigole. Il a un rire caractéristique, un souffle un peu aigu. Il rayonne d'énergie. Il blague sur son âge, je suis incapable de savoir le vrai du faux, 50 ? 60 ? 70 ?

Nous sortons le matériel de la voiture, une mallette de tissu noir renferme les lunettes K-Process. À côté, un objet de bois et d'étain, Didier le saisit et me le montre de plus près : des pâles sur les bouts d'une roue, la roue est actionnée par deux engrenages, à l'arrière un cadran avec une aiguille pouvant pointer cent, deux cent, et sur le dessus une sonnette.

Sur le côté de l'objet, une queue de cochon en verre assurait sans doute le passage du fil, trois trous marquent l'emplacement de trois autres queues de cochons, manquantes.

C'est un dévidoir pouvant faire compte-tour, permettant ainsi de savoir le mètre de fil de l'écheveau à bobiner.

Michel Linossier triture l'objet, teste les mécanismes, cherche à comprendre l'usage.

Ça sonne toutes les centaines je pense – ding- ah ! en fait c'est plus malin que ça, il sonne un tout petit peu avant de manière qu'on aille le temps de s'arrêter et pouvoir être pile. ET si on mesure, avec un peu de chance ça fait pile 1m !

On traverse la cour du musée, à droite une roue à aube encastrée dans le bâtiment de pierre apparaît par une ouverture de la façade, elle est reliée à un axe d'acier dont l'engrenage transfère la force de l'eau en énergie, en actionnant un autre engrenage. Auparavant, c'est toutes les machines du bâtiment qui étaient raccordées à cette source d'énergie, plus de 120.

En dessous, on voit la pierre et un canal par lequel l'eau s'enfuit. Au-dessus du bâtiment se trouve le canal de retenue.

Sous un porche sont exposées de vieilles machines à tresses, chacune a une taille et un mécanisme différent, le parcours de bobine dessine pour chaque machine un nouveau modèle de galon.

On arrive à une petite salle, juste avant les salles d'expositions (sont exposées les créations des étudiants de Saint-Étienne, réalisées lors d'une semaine de workshop à la Turbine, un lieu de mise en commun de machines et savoir-faire liés au textile).

La porte est vitrée, on entre, il fait froid, ça sent la clope. Au milieu de la pièce, une table et 4 chaises. Mécaniquement tout le monde s'assied.

Michel

Quand on fabrique des peignes toute la journée et que l'on a tout ce qu'il faut sous la main, c'est facile. Quand je le faisais, je ne pensais pas à l'outil, j'avais tout ce qu'il fallait et ce que j'avais pas je me le fabriquais, mais quand on a plus rien, qu'on repart à poil de zéro c'est un peu plus délicat.

Le remettage c'est la préparation du tissage, c'est vraiment la partie qui est juste avant le tissage. Il y a d'un côté le fabricant de peigne qui fournit le peigne, et de l'autre côté, il y a l'ourdisseur qui fournit la bobine ourdie. Et en fait, le remettage c'est l'interface entre ces deux parties. Le remettage vient lier le peigne, les lisses et les fils. C'est-à-dire, qu'on attrape les fils un par un, et qu'on les passe dans les lisses des cadres du métier, ensuite on passe les fils dans les dents du peigne. Enfin, on remonte tout ça sur le métier. Puis une tordeuse ou une noueuse vient lier le remettage au rouleau de chaîne à l'arrière du métier.

Didier

Aujourd'hui Jacqueline, nous aimerions faire une opération qui est courte : changer une canette sur un fuseau d'un métier à tresse.

Nous retraversons l'accueil et la boutique du musée. Nous entrons dans la salle d'exposition du musée, les métiers à tresses et lacets sont alignés sur plusieurs rangées. En tête de rangée, une canetière. Sur la table du fond est posée une grosse règle en bois, à ces côtés sur fond blanc, sont déposés magistralement le fuseau, la canette et la passette.

Une sorte de mise en scène pour isoler le geste du bazar de l'atelier-musée. Se posent les questions de la lumière, le toit est fait de shed qui font des entrées lumineuses, mais pour la caméra ce n'est pas suffisant. Nous ramenons les projecteurs de la salle d'expo.

Jacqueline, les lunettes sur le nez, précise

À la base, cet outil je l'appelais crochet mais dans le tressage on dit une passette.

Michel

C'est rigolo parce que sous le nom de passette dans le tissage on trouve énormément d'outils qui font passer un fil mais qui sont très loin d'avoir la même forme.

Jacqueline

Avant on fait les bobines pour le tressage sur une canetière, puis on positionne la bobine sur le fuseau, et enfin on positionne le fuseau sur le métier à tresses.

Les étapes du positionnement de la bobine sur le fuseau :



- 1/positionnement de la canette sur le fuseau. Crans vers l'extérieur.
 - passage de la passette dans l'ouverture.
 - Tirer le fil vers l'extérieur par l'ouverture.
 - 2/Cette pièce là c'est le barbin, elle est mobile.
 - Positionner le barbin contre l'intérieur du fuseau. Aller chercher le fil avec la passette en passant dans les deux ouvertures.
 - Passage du fil.
 - 3/Aller chercher le fil et le passer dans la pompe. La pompe, le poids permet la tension du fil.
 - 4/ Repasser le fil dans le barbin uniquement.
 - 5/Faire passer le fil dans la cheminée.
- Il faudra faire un film où l'on enlève la poupée du métier.

Michel

Pour réaliser les embouts de lacets, tu pars d'une bande de métal que tu replis autour du lacet, c'est le ferrage du lacet.

Jacqueline

La canetière, le tressage et le ferrage, ce sont les étapes de fabrication des lacets et des galons. La baratte on s'en sert plus, elle est remplie de sciure, on s'en servait pour nettoyer les fuseaux. Pour les dégraisser.

On parle des usines de tissages de la région puis de Saint-Julien.

Avec Didier, nous discutons de la possibilité de faire revenir, avec l'aval de Delphine et Franck, les gareurs dans l'usine Perrier afin qu'ils nous montrent directement leur savoir-faire sur les métiers encore présents. Michel est dubitatif quant au temps nécessaire à la remise en marche des métiers.

Michel

Un métier à tisser peut-être impossible à redémarrer parce que la soie est complètement fusée, foutue ! En règle générale, un métier ou une machine, faut que ça tourne en permanence, à partir du moment où tu arrêtes son activité, ça veut plus repartir !

À la sortie de la Maison des Tresses et Lacets, Didier propose d'aller voir les ateliers de La Turbine Créative X les Ateliers du Dorlay. D'anciens bâtiments au cœur du village de Saint-Chamond ont été revalorisés en ateliers. Ces espaces permettent aux artisans du territoire de mettre en commun machines et ressources. Des cours, workshop et rencontres sont proposés sur inscriptions aux habitants afin de dynamiser l'activité locale. Les artistes étaient présents à Saint-Julien-Molin-Molette lors du salon des métiers d'art l'Objet qui parle.

Sur le parking en face de la Turbine, Didier et Michel expliquent leur rendez-vous de la veille, avec la conservatrice du Musée de Saint-Étienne. Ce rendez-vous leur a permis d'explicitier la démarche du Parc et l'urgence de réaliser les captations des savoir-faire. Les savoir-faires sont pour la plupart dormants ou éteints. Le Parc et le Musée de Saint-Étienne voient dans les captations vidéo du patrimoine industriel, des outils de valorisation de l'Histoire du territoire. Lors de leur rendez-vous, Michel et Didier ont négocié le droit d'utiliser les anciens métiers de Michel, qu'il a cédé au Musée quelques années plus tôt. Ces machines et outils sont entrés dans l'inventaire du Musée et sont devenus des objets du patrimoine. Pour capter pouvoir faire la démonstration des gestes du peignier, ces objets ont besoin de réparations. Les objets de patrimoine sont dépourvus de leur fonction première pour un nouveau statut. Devenus précieux, ils ont une fonction testimoniale et culturelle. Remettre en route les machines, c'est prendre le risque de les endommager. Les sortir de l'inventaire, les réparer afin de les utiliser à des fins documentaires, cela pose la question de la propriété, de la légitimité de la restauration et de la vie des objets une fois entrés dans une collection muséale. Ainsi que l'intérêt porté à l'objet. Est-il plus intéressant pour un musée de conserver l'objet -matériel- en l'état ou de capter le geste et le savoir-faire -immatériel- propre à son usage premier ?

Michel

Pour réaliser un peigne je ne sais pas bien comment on va pouvoir faire. Car les petits outils, je me les fabriquais sur mesure selon mes besoins. J'avais de la ferraille qui trainait à l'atelier, là je n'en ai plus. Même les outils les plus simples, il va falloir les retrouver. Les machines ont été conservées mais tout le contexte a disparu. Ça va être compliqué. On peut faire la démonstration sur les métiers anciens, et ça sera ce que ça sera. Mais aujourd'hui, il faudrait faire les peignes pour les métiers à type jet d'air, et ça je n'ai absolument rien pour les fabriquer.

Didier

C'est compliqué de remettre en route la fabrication de peignes, parce qu'il y a deux problèmes : le fait de pouvoir réparer les machines conservées au Musée d'Art et de l'Industrie de Saint-Étienne, avec des pièces qui n'existent plus car il n'y a plus de fabricants. Mais ça ne pose pas trop de problème à Michel, il peut les fabriquer lui-même. Le second problème c'est surtout la matière première : il faut les fils métalliques qui vont constituer le peigne lui-même. De ce que j'ai vu en vidéo, les peigniers réalisent un cadre en métal et une machine vient pousser des lamelles de métal très fines, les dents à l'intérieur du cadre. Les lamelles sont presque collées les unes aux autres. Il y a un feuillard de métal qui est coupé à la dimension du peigne. La machine, c'est un système de poussoir. Le principe, c'est d'avoir des espaces bien déterminés entre les deux dents. Maintenant les métiers qui font des peignes sont tous à commandes numériques. À l'époque quand tu avais positionné toutes tes dents dans le cadre, il fallait re-calibrer toutes les lamelles pour qu'elles soient au bon espacement. La fabrication des peignes à tisser c'est là où on a le moins de traces puisque ça n'existe plus en tant que fabrication en France.

02 juin 2022

Depuis Mars dernier, le projet a été mis en pause car tous les membres du Parc travaillent à la rédaction de la nouvelle charte « Destination 2041 ». Avant octobre 2025, le Parc du Pilat doit renouveler sa charte et établir, en concertation, un nouveau projet de territoire. C'est à partir de ce projet que l'État attribuera, ou non, le label « Parc Naturel Régional » au massif du Pilat pour la période 2026 – 2041. Et au sein de l'équipe, seules deux personnes sont chargées de la valorisation du patrimoine et de la culture sur le territoire. Fin Mai, Didier m'a envoyé



un mail afin de trouver une date de reprise des captations de la technique du tressage. Nous fixons le 02 juin, rdv Gare de Saint-Chamond, puis direction la Terrasse-sur-Dorlay afin de continuer les captations au Musée des Tresses et Lacets. De son côté, Michel, ces derniers mois a essayé de collecter des matières et du matériel pour remettre en service la machine à fabriquer des peignes du Musée d'Art et de l'Industrie, mais cela semble plus long que prévu.

Nous filmons le canetage, le montage d'un métier à tresses et le ferrage des lacets. Durant cette journée, Michel Linossier partage avec nous son expérience du tissage et des machines de canetage.

Nous commençons par la captation de la préparation des canettes destinées aux métiers à tresses, sur la canetière.

Jacqueline

Sur la canetière, tu places tes bobines de fil sur la partie servant au dévidage, tu ajoutes des petits poids sur l'axe et des lamelles de métal qui viennent frotter sur la bobine, cela sert de freins pour avoir une bonne tension de fil. Et si la machine s'arrête cela empêche la bobine de se dévider avec l'inertie. Le fil est enroulé autour d'une barre de verre pour être positionné au-dessus des canettes. Tu passes ensuite le fil dans les queues de cochon pour le guider vers les canettes.

Il y a pleins de petites pièces à nommer dont je n'ai pas le nom d'origine dans les fiches techniques que le précédent médiateur m'a laissé. J'ai appelé cette partie barre en verre, ça queue de cochon, le guide-fil, et ça, l'axe supportant la canette : le connecteur...

Michel

Je réfléchis mais je ne pense pas que connecteur ça soit le nom de cette pièce. Parce que connecteur c'est un mot récent qui vient de l'électricité, et à l'époque, de l'électricité il n'y en avait pas. Je pense qu'on devait appeler ça une broche... Les métiers avait chacun leur vocabulaire, par exemple, il y a tout un vocabulaire lié à la fabrication du peigne : une lame, une dent, une broche, une lamelle...

Dans les canetières on parlait bien des broches à l'époque, ça me paraît plus adapté. J'ai pas fait beaucoup de canettes dans ma vie, mais j'ai trouvé bizarre la manière dont tu mets le fil sur la canette, car le ton fil il ne prend pas, tu as de la peine à le faire enrouler. Il faut embobiner le fil sur lui-même, pour que la queue du fil soit bloquée.

Jacqueline

Donc tu enfiles ta canette sur l'axe de la broche. Tu places cette dernière dans le récepteur de la canetière, en parallèle du support des bobines. Lorsque la canetière est en route, l'axe à l'arrière se déplace et répartit le fil sur toute la largeur de la canette. Sur cette canetière, l'ouvrière devait contrôler visuellement l'avancée du canetage.

Michel

Mais sur beaucoup de canetières, il y avait un arrêt automatique : quand la canette était pleine, le fil enroulé venait buter contre cette pièce, et la broche était désengagée du mécanisme d'entraînement, donc ça arrêta la bobine. L'ouvrière venait la récupérer par la suite.

Ensuite, nous filmons la découpe de la plaque de métal en vue du ferrage des lacets. Jacqueline nous montre ensuite le placement des canettes sur le fuseau. Puis le placement du fuseau sur chacune des poupées du métier à tresses.

Michel

Le placement des fuseaux sur les poupées produit le motif des tresses. Est-ce que l'ouvrière avait un dessin pour connaître le placement des fuseaux sur les poupées ?

Jacqueline

J'ai retrouvé quelques notes dans des carnets d'ouvrières tresseuses mais il n'y avait pas de dessins. Dans les carnets des ouvrières, il y a la référence du fil, un échantillon de tresse, le nombre de fuseaux et quelques indications. C'est aussi un langage binaire, comme le tissage. Mais le positionnement des fuseaux était secret. Les gareurs préparaient le mécanisme pour entraîner les canettes dans un mouvement afin de tresser les fils entre eux. Les ouvrières montaient les fuseaux sur les métiers à tresses, elles se repéraient en plaçant les couleurs sur les poupées. Elles plaçaient des poids pour régler la tension du fil. Il devait y avoir un barème pré-établi selon le type de fil mais tout ça les ouvrières le savaient aussi empiriquement.

Michel

Si il n'y a pas de fiches techniques dans les carnets pour expliquer la fabrication des tresses, ce n'est pas tellement qu'ils cherchaient à garder la fabrication secrète. C'est qu'ils avaient une manière de travailler différentes de la nôtre. Moi quand je suis arrivé à mon boulot, c'était pareil. On me disait qu'il fallait faire un peigne de telle longueur avec tant de dents au centimètre, et c'était le gars qui travaillait qui se débrouillait. Il savait comment calculer, quelle épaisseur de dent il lui fallait, il faisait les choix, c'était une connaissance qu'il avait qui ne passait pas par de l'écrit. On ne cherchait pas à noter les étapes de fabrication. C'est pour ça que j'en suis arrivé à développer des programmes informatiques, pour que le jour où je n'étais et qu'un nouvel ouvrier ne savait pas faire, il puisse quand même travailler. Mais le gros défaut du numérique, c'est que l'on perd l'habitude d'observer. Par exemple, je faisais des réparations sur métiers à tisser. Un peigne à tisser, c'est très fin. La première chose que je commençais à faire, avant de toucher quoique ce soit, était d'essayer de comprendre ce qui s'était passé, où ça avait bougé, rien qu'à regarder. Et quand j'avais bien analysé, je sortais mes outils et la réparation était très rapide.

J'avais la même technique de remettage que celle de Franck Trouiller, la technique stéphanoise.

Nous finissons les captations avec Jacqueline et Didier vers onze heure. Je fais le trajet de retour pour Saint-Julien-Molin-Molette avec Michel. Dans la voiture, il me raconte des anecdotes sur les tensions entre fabricants de peignes et tisseurs au moment des fermetures des



usines. Puis nous discutons des différents métiers encore présents dans le Pilat.

Michel

Les gareurs, ce sont des gens qui ont un savoir-faire incroyable. Les donneurs d'ordres commandaient un type de tissu à l'entreprise. Marc recevait un échantillon, étudiait le tissu, il cherchait la matière, il réglait le métier à tisser, il était capable de penser toute la mécanique et le tissage aussi.

Dans tous les métiers, l'entretien et le graissage des machines était important. À l'époque, on mettait de la graisse graphitée, elle était très noire. C'est une graisse avec du graphite, du carbone, ça glisse beaucoup. On mettait la graisse seulement sur la pignonnerie. Le gros défaut, c'est qu'avec cette graisse-là, si tu tâchais le tissu c'était fichu. Sur les métiers, les endroits mécaniques, graissés, sont toujours séparés des endroits où se fabrique le tisse.

Nous arrivons à Saint-Julien. Avant de partir, nous faisons un troc de témoignages et vidéos d'archives : Michel m'enverra des contacts de tisseuses et gareurs, et le film autour de la fabrication du peigne en échange des films glanés autour du remettage. Michel me propose une visite guidée des fonds Musée de Saint-Étienne cet été.

Je fais le marché et rejoins la maison. La boulangerie a fermé. Demain, avec Didier et Carole, nous visitons l'entreprise de broderie lyonnaise sur tôle Goutarel, à Chavanay. Rendez-vous à la maison du Parc, 8h30. Je ferai du co-voiturage avec la secrétaire du Parc, Isabelle Aulagnier, qui habite à Saint-Julien-Molin-Molette. Son père était gareur, sa mère tisseuse, et elle a elle-même travaillé en tant que secrétaire dans une entreprise de tissage à Maclas, les soieries du Limony, aujourd'hui fermée.

