

26 août 2021

Sur la terrasse, en étendant le linge au soleil, Jacqueline me parle de sa lecture du livre Saint-Julien-Molin-Molette et son patrimoine lié à l'industrie textile. Nous parlons notamment de Josette Schmelzle, dernière patronne d'une usine de soie à Saint-Julien.

Il y avait du travail très spécialisé, à la demande, comme les ourdisseuses qui allaient dans différents ateliers contrairement aux usines. L'assemblage de Croix pour la fonderie Bancel était lui aussi réalisé par des femmes, à domicile.

En règle générale, tu avais un homme, le gareur, au milieu d'une équipe de femmes, souvent tisseuses. Le gareur c'est le mécanicien en somme, celui qui s'occupe de la partie technique des métiers, des réglages mécaniques... Dans le livre, il y a écrit qu'elle était « tissotière ». Tissotière ça fait mot ancien mais j'ai cherché partout, même dans la bibliothèque nationale, je n'ai jamais trouvé le mot tissotière. Le y à soie (soye) ça fait vieux français. Le bistanclaque, c'est le nom qui évoque le claquement du battement du métier à tisser.

Le fil arrive en écheveau, en flotte. Il faut les mettre sur un moulin, puis faire les rouleaux pour pouvoir les tisser, c'est l'ourdissage. On voit le peigne à enverger. Il y a deux gros bâtons, qui s'appellent les verges, qui tiennent les fils sur le métier pour qu'ils soient croisés.

Dans les tissages, la visite des coupes permettaient de contrôler la qualité des différents tissus: il y avait le crêpe - souvent tissé à Saint-Julien- , la mousseline qui est très fine, et l'organza, plus épais et plus raide. C'étaient des tâches simples : aller prendre les coupes sur le métier, les mesurer, les vérifier et les plier.

Il n'y a presque plus d'artisanat textile en France. Et avec les métiers électroniques beaucoup de choses se font automatiquement, il n'y a plus besoin d'ouvrières. Les patrons avaient des contremaîtres à qui ils donnaient les ordres, les contremaîtres transmettaient ces ordres aux ouvriers et ouvrières de l'usine, et aussi aux travailleurs à domicile aussi. Le contremaître surveillait les ouvrières, le gareur était presque au même niveau hiérarchique que le contremaître.

Les métiers à domicile faisaient énormément de bruit. Il fallait savoir les réparer ou faire venir un gareur à domicile. Paul, il lui arrivait d'aller régler des métiers dans différents ateliers.

28 août 2021

Au petit-déjeuner, entre le crissement du couteau à beurre sur le pain grillé et la vapeur de la machine à café, Jacqueline raconte.

19 septembre 2021

Les journées du Patrimoine à l'Usine Perrier – Schmelzle. Delphine Gaud et Franck Besson sont les actuels propriétaires du lieu. À l'occasion des journées du Patrimoine, ils ouvrent les portes de l'ancienne usine et organisent des visites guidées. Delphine et Franck ont conservé certaines parties de l'usine en état, ils invitent des artistes à investir les lieux en exposant leur travail.

Une quinzaine de curieux, habitants et gens de passage, à venir visiter l'ancien tissage. On commence la visite, la porte grince, les pas résonne sur les planches de bois du parquet. Lorsque l'on rentre, on se traverse le couloir jaune et gris de l'accueil, aux murs le lavabo de pierre, les fiches de pointage... Le groupe monte au premier étage, à la salle des tissages.

Il reste encore les chaines sur les métiers...

Le rouleau de fils de soie les verges pour que les fils se croisent à l'arrière et aillent une tension régulière, les remisses sur les cadres qui montent et descendent pour faire croiser les fils de chaîne autour du fil de trame à chaque passage de la navette.

La battant, va et vient, et envoie la navette d'un bout à l'autre de la rampe du métier. La navette va vite, les grillages devant les fenêtres évitent qu'elles sautent et passent par la fenêtre. Et le peigne bouge en même temps que les battants pour tasser le fil de trame et le tissage. Et lorsque le métier était à l'arrêt, on pouvait changer les canettes. Bon là la chaîne est détendue et tout le monde a mis ses doigts dessus un peu gras, d'habitude ce n'est jamais comme ça. Quand une chaîne était finie, il fallait changer le rouleau et la chaîne, et pour cela il fallait raccorder tous les fils un par un à ceux du tissage en cours. C'était une ouvrière particulière qui s'appelait une tordeuse. Elle tordait le fil pour raccorder les chaines. Ensuite, il fallait régler les poids pour que la chaîne se déroule à un rythme régulier selon la qualité de la soie voulue. La soie tissée s'enroulait sur le rouleau à l'avant du métier. Et si tu changeais de qualité de soie, il fallait en plus réenfiler tous les fils dans le peigne, c'était le remettage.

Toute la mécanique et les réglages sur les métiers, c'était le travail des gareurs, ils déplaçaient aussi les rouleaux car c'étaient très lourds, il y avait un monte-charge et des chariots pour les aider.

Faire des canettes, c'est préparer la bobine de fil qui va être utilisée pour tisser, dans la navette. Une canette en somme, c'est une bobine de fils. Elles étaient préparées sur des canetières. On part de grosses bobines de fils pour faire ensuite la canette adaptée au métier.

Elles étaient disposées sur les planches à clous que l'on voit à côté des métiers, pour pouvoir être changées rapidement.

Il ne fallait pas de qualifications, il s'agissait de bien savoir faire le nœud pour relier un fil à un autre sur la canetière. Le tissage est un métier manuel qui nécessite de la patience, de la minutie et de la précision. Il faut travailler fil par fil. Surveiller, changer les canettes, intervenir si un fil se rompt...



Et une ouvrière particulière, la tordeuse, venait spécialement pour raccorder les chaines. Selon la qualité des fils et le nombre de fils, cela prenait une demie journée. Et ensuite il y a eu une machine pour faire le travail, la noueuse. Josette en avait deux.

C'est le tissage et le grammage qui permettent ces différentes qualités. La mousseline est très fine mais est plus extensible que le crêpe par exemple, le nombre de fils au cm est impressionnant, un mètre de tissu fait seulement quelques grammes. La soie est très solide quand elle est bien préparée et bien conservée. L'hydrométrie, est très importante.

Il y avait un compteur de mètres sur les métiers. Une fois la soie tissée au métrage demandé, on coupe la chaine et on enlève le rouleau avant avec le tissu. On dévide le tissu et on l'emmène à la visite de coupes, on vérifie mètre par mètre la qualité. Des fois, on recoupe des irrégularités, c'est l'épincetage.

Le fil a un apprêt au moment du tissage pour que le fil se tienne et ne colle pas mais aussi le protéger et le rendre glissant. L'apprêt pouvait avoir une couleur verte ou rose qui n'était la couleur du la soie. Pour teindre le tissu ou le sérigraphier il faut l'enlever, il fallait le laver avant. Les teinturiers avaient un travail de nettoyage à faire.

De la salle des métiers, par les escaliers au fond de la pièce, on monte en passant par le studio de danse, à l'ourdisage, deux étages au-dessus. Sur le palier entre les étages, des établis, des crochets et des engrenages pour les gareurs. On longe le studio de danse, les tatamis bleus, les rideaux et les ombres des fenêtres donnent envie de traverser l'espace. Au plafond demeure les axes qui entraînaient les dévidoirs. Aux murs, les supports de bois qui servaient à suspendre les écheveaux de soie avant de les positionner sur les tavelles du bobinoir pour en faire des bobines, sont devenus des décors et outils d'expression. On passe par une cuisine collective en mezzanine, dans le stock d'objets de danse, une photographie ancienne du dévidage. Un second escalier, un couloir, puis la salle d'ourdisage.

Ici, on dévidait les bobines pour faire la chaine. Chaque bobine est montée sur le support, le cantre, et chaque fil est passé par un peigne afin que les fils soient bien parallèles sur l'ourdissoir. Chaque bobine est une bobine pour préparer la chaine. Il y a autant de bobines que de fils de chaine. Ici, il y a au moins 500 fils. La chaine est de la largeur du peigne. Chaque tour d'ourdissoir correspond à plusieurs mètres de long, on voit le compteur sur le côté. La tension devait être homogène et les fils de même longueur. Une fois la longueur de chaine voulue, les fils sont repassés sur l'ensouple, le rouleau du métier à tisser.

Il fallait aussi peser la soie à différentes étapes, pour surveiller et faire correspondre les quantités de fils de soie livrées par les fournisseurs, en flotte, aux quantités tissées commandées par le commanditaire, en coupe.

Au-dessus, entre les deux fenêtres donnant sur l'école et la rue Peyronnet un textile suspendu empêche les gouttes d'eau infiltrée de couler. Dessous, protégé par une housse de tissu blanc, grisée par la poussière, et ourlée de bordures de dentelles, on distingue un autel religieux. On redescend par le studio de danse. Et lorsque l'on passe devant la porte menant au logement de Delphine et Franck...

Là il y avait un bureau où il mettait les coupes pour les préparer et les envoyer. Les canetières étaient dans une pièce à côté. Au fond, il y avait le bureau de Josette avec tous les livres de comptes.

Le lendemain, au petit-déjeuner, Jacqueline explique son éloignement progressif avec le village et l'activité textile de ses parents.

Josette employait certains mots, comme le roquet, je pense que c'est le mot qu'elle employait pour dire bobines. La remisse, ce sont les fils de métal qui sont à l'arrière du métier, qui organisent les lices et montent et descendent les fils, sur les cadres. La soie quand elle arrive est en flotte, cela correspond aux écheveaux de laine. Autrefois, on achetait la laine en écheveaux, que l'on pouvait placer sur le dossier d'une chaise et que l'on dévidait autour de nos bras pour faire des pelottes.

On mettait certains cartons autour des chaines pour les protéger. On utilisait aussi des cartons légèrement huilés lorsque l'on allait lever une coupe de tissu, c'est-à-dire retirer un métrage tissé du métier. On se mettait accroupi devant le métier et on tirait le tissu pour défaire le rouleau de l'avant du métier. Le tissu se mettait plus ou moins en plis dans le carton, on coupait le tissu selon le métrage voulu. On emmenait le tissu dans le bureau où l'on métrait la coupe pour connaître la longueur du tissu, avec un mètre vertical à deux pointes, qui permettait de plier le tissu en accordéon. Ensuite, on posait cette coupe sur une table pour réaliser l'épincetage, on calait la coupe avec deux poids en fonte pour qu'une partie de la coupe pende à l'avant. On s'asseyait devant avec un outil qui s'appelait pincette. Et avec ces pincettes, on faisait défiler le tissu devant soi et chaque fois que des fils dépassaient on les retirait. S'il y avait un défaut, on mettait un petit fil sur le bord de la coupe pour le signaler. S'il y avait trop de défauts, le prix de la coupe chutait. Après, la coupe était roulée pour former un tube et était attachée avec deux liens de soie. On livrait le tissu en rouleau au client - le vrai mot est le donneur d'ordre-, aux soyeux lyonnais, ou alors au teinturier. Dans la Haute-Loire, la spécialité était la teinture de la soie et le moulage.

