

Tissage, broderie, guipure, trois itinéraires dans l'économie Saint-Quentinoise

L'histoire de Saint-Quentin est marquée par une tradition textile dont il est difficile de dater l'origine, mais qui a été le moteur de son développement économique, et a eu souvent une influence sur sa démographie, et sur certains caractères de son urbanisme.

Tissage, broderie, guipure : ces trois termes nomment, dans l'ordre chronologique de leur apparition dans la région, les trois secteurs textiles qui ont caractérisé l'économie dans le Saint-Quentinois et l'ont menée aux plus hautes marches d'une renommée nationale et internationale. Mais ces trois termes correspondent également à trois «itinéraires» parce qu'ils sont liés à des technologies très différentes, à des besoins, des demandes, et donc des marchés distincts, mais surtout parce que leur histoire ne s'est pas du tout déroulée au même rythme.

Nous nous permettrons, au cours du développement qui suit de rappeler les spécificités technologiques de chacun de ces trois types de fabrication, ainsi que leurs évolutions, celles-ci ayant été les vecteurs de ces trois itinéraires économiques différents.

Le tissage

«Saint-Quentin, ville drapante, ville linière». On a de tout temps tissé à Saint-Quentin. La charte de 1195 évoque le commerce de draps et de serges dont la chaîne était constituée de fils de laine peignés et filés au rouet. On produit aussi de grosses toiles de lin et de chanvre. La guède que l'on cultive, et la garance, permettent la teinture des étoffes. En 1319 est créée une foire annuelle aux draps qui dure seize jours et se tient sur la place centrale, et débute le 9 octobre, jour de la Saint-Denis. Cette tradition est parvenue jusqu'à nous dans le libellé de la «Foire Saint-Denis», qui évidemment a changé complètement de destination, puisqu'elle est aujourd'hui une grande fête foraine annuelle.

Au XIV^e siècle, l'industrie lainière connaît une crise qui sera accentuée par l'épisode de la guerre de 1557 contre les Espagnols. Elle laisse progressivement place à la fabrication des toiles de lin, à la mulquinerie, introduite par des artisans et industriels flamands. Ceux-ci développent la culture du lin dans la campagne environnante, et créent des blanchisse-

ries de toiles, des bueries. Une aristocratie industrielle protestante s'installe donc et se développe à Saint-Quentin.

Les mulquiniers travaillent le plus souvent à domicile, en ville ou dans les villages proches. Leurs métiers à tisser sont installés dans des caves enterrées à mi-niveau, et dont la température et l'hygrométrie sont propices à la tenue et à l'utilisation du fil de lin. On trouvait encore, avant 1914, des caves de ce type dans le Saint-Quentinois ; la région du Cambrésis en conserve encore de nombreux témoignages.

Durant le XVII^e siècle, le commerce du textile à Saint-Quentin devait connaître une économie en dent de scie, les années de grande richesse, de production florissante, alternant avec des périodes de chutes de marché dues en particulier aux guerres et aux concurrences étrangères. Malgré cela, globalement, la ville doubla ses ventes entre 1700 et 1750. Elle exportait partout : en Espagne, au Portugal, en Italie, en Allemagne, en Angleterre et en Amérique. Beaucoup de turbans turcs étaient tissés à Saint-Quentin. Dès 1770, la fabrique du tulle fait son apparition ; elle permet bientôt le développement de la broderie.

Mais c'est sans conteste au XIX^e siècle que Saint-Quentin connaît ses transformations industrielles les plus profondes et son essor économique le plus important. Ces évolutions sont dues à la mécanisation, l'introduction du procédé Jacquard pour la commande des métiers, mais également à l'utilisation du coton qui supplante petit à petit celle du lin. La démolition des anciens remparts de la ville permet une expansion géographique des sites industriels. Le commerce est également facilité par l'achèvement du canal de Saint-Quentin.

En 1803, Jacques Arpin fonde à Roupy, à 8 km de Saint-Quentin, la première filature de coton du département. En 1808, Samuel Joly et son fils créent une filature de 15 000 broches : «La Fabrique Rouge».

Quelques années plus tard, l'industrie de la laine fait sa réapparition avec le procédé de filature mécanique. On a produit alors une grande variété d'articles textiles de haute qualité que l'on exportait dans toutes les régions du monde, et qui étaient alors connus sous le nom d'«articles de Saint-Quentin» : étoffes de laines (mousselines, cachemires, organdis), étoffes de coton et de laine (valencias, taffetas, barèges), étoffes de soie et de laine (crêpes d'Espagne, grenadine). Les fabriques étaient, pour la plupart, installées sur les rivières afin d'utiliser l'énergie hydraulique pour le mouvement des machines. L'apparition de la machine à vapeur permet ensuite une répartition et une expansion du parc industriel.

En 1850, on inaugure le chemin de fer de Saint-Quentin ; les années suivantes voient une extension du réseau, ce qui représente un atout supplémentaire pour les échanges commerciaux. En 1868, est créée la «Société industrielle de Saint-Quentin et de l'Aisne» ; elle met sur pied des cours

professionnels, théoriques et pratiques ; il s'y adjoint très vite une École de tissage.

La guerre de 1870-71 n'a pas eu de graves conséquences sur le visage économique de la ville ; très vite l'activité industrielle reprit. Cette fin de siècle vit aussi l'arrivée de nouvelles techniques dans le domaine du textile : la broderie mécanique, et la guipure.

Le Saint-Quentin du début du XX^e siècle est très riche ; son marché est en plein développement. Des milliers de métiers à tisser battent, dans la ville et dans sa proche banlieue, à l'intérieur d'usines de plus en plus imposantes.

Les plus grandes de ces entreprises se nomment : Basquin-Bertaux et Cie, rue de la Fère ; Beaurain, boulevard Victor Hugo ; Boudoux, rue de Guise ; David, Maigret et Donon, rue Denfert-Rochereau ; Décaudin, Béguin et Fils, rue Jean de Caulaincourt ; Hugues, Fils et Cie, Place Dufour-Denelle ; Laborie et Cie, rue du Vieux Port ; Ledoux-Bédou et Cie, rue Voltaire ; Léon frères, rue de la Tour-Sainte-Catherine ; Saget-Louis, place Saint-André ; Paul Schmidt, rue d'Ostende ; Taine, Guillot et Cie, rue de la Croix Saint-Claude.

La totalité de ces usines furent reconstruites après la guerre, et ce, dès 1922.

L'association de cinq industriels est à l'origine de la naissance de la «Cotonnière de Saint-Quentin», regroupement du tissage Décaudin et Béguin fils, du tissage Hugues fils et Cie, du tissage Paul Schmidt, mais aussi de la fabrique de guipures et tulles Paul Trocmé, ainsi que de l'entreprise d'appât Louis Maréchal.

Le tissage saint-quentinois réinvestit très vite un marché toujours demandeur. La plus grande fabrique de tissus de l'après-guerre est sans conteste l'entreprise David, Maigret et Donon, dont les bureaux se trouvent alors au 24 de la rue des Canonniers, et dont le site de fabrication, rue Denfert-Rochereau possède l'un des parcs de machines le plus important de la région : plus de huit cents métiers à tisser dans un même atelier.

Ce Saint-Quentin du tissage a encore quelques belles décennies à vivre. Cependant un concurrent de taille s'installe sur le marché : il s'agit de la maille, dont la texture nouvelle et extensible s'impose progressivement dans la mode. Ce nouveau venu dans le textile local n'est pourtant pas la cause première, dès le début des années 1960, du déclin inéluctable du tissage. La disparition rapide des nombreux métiers à tisser trouve plutôt son explication, d'une part, dans la naissance du nouveau procédé d'impression sur tissus, d'une grande souplesse d'exécution, permettant pour un coût de revient inférieur, de créer rapidement des produits fantaisies qui conviennent bien au commerce régional. D'autre part, les années 60

voit également l'apparition des grandes entreprises de vente par correspondance (La Redoute, Les Trois Suisses ...) qui pratiquent une politique féroce d'importation de produits d'Espagne, du Portugal, de la Grèce, et d'autres pays dans lesquels une main d'œuvre à bon marché autorise des coûts de fabrication très concurrentiels.

Actuellement, si les régions de Bohain et Fresnoy-le-Grand possèdent encore plusieurs entreprises de tissage, il ne subsiste plus à Saint-Quentin même qu'un seul atelier : il s'agit de l'entreprise Jean Bochard, rue du général Legrand-Girard, dans laquelle une vingtaine de métiers traditionnels continuent à battre. On y tisse le coton, le lin, et les fibres synthétiques, pour la fabrication des produits les plus variés, depuis les tissus aux motifs très raffinés jusqu'aux articles de grande consommation.

Le tissage est la réalisation textile de base. Le tissu naît sur le métier de l'entrelacement perpendiculaire des fils de chaîne, tendus parallèlement, et du fil de trame. Traditionnellement, ce fil de trame est guidé et distribué par le mouvement de va-et-vient de la navette. Cette navette a été longtemps l'emblème, le symbole du tisseur. Son claquement caractéristique, d'un niveau sonore difficile à supporter pour une oreille non avertie, n'en était pas moins synonyme de travail et on aimait le bruit assourdissant de ces grandes salles de métiers. Le marché du tissu, de plus en plus demandeur, avait obligé souvent à accélérer le mouvement de ces navettes ; elles pouvaient devenir alors très dangereuses pour l'ouvrier tisseur : que la navette sorte de son guide, et, lancée à pleine vitesse, elle se transformait, à cause de ses deux extrémités métalliques pointues, en un projectile meurtrier (fig. 1).



Fig. 1 - Navette et métier à tisser traditionnel chez J. Bochard à Saint-Quentin (cliché F. Crépin, 1994).

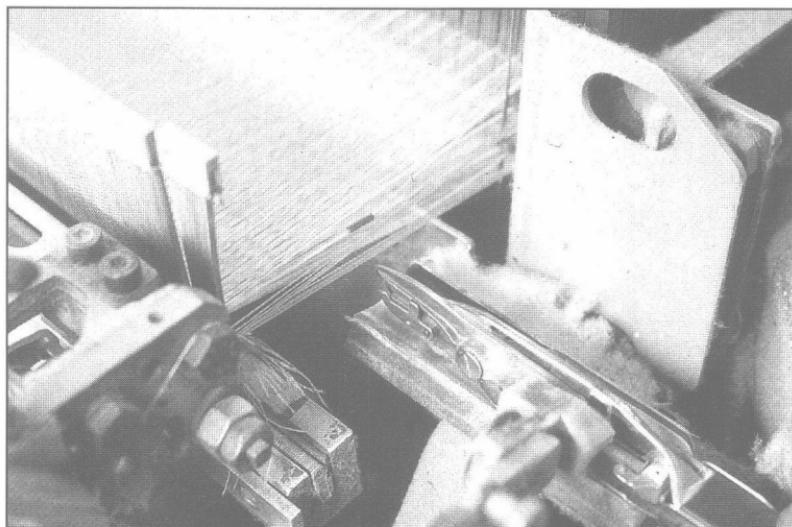


Fig. 2 - Métier Dornier chez J. Bochard à Saint-Quentin : détail d'une pince remplaçant la navette (cliché F. Crépin, 1994).

Cependant le poids de ces navettes, et le principe même de leur mouvement de va-et-vient interdisaient d'espérer une augmentation remarquable des cadences de production. De nombreuses recherches techniques furent donc effectuées, dans les dernières décennies, dans le but de trouver les moyens de les remplacer par des procédés plus performants et moins bruyants : l'industriel allemand C. Dornier mit au point un système par lequel le fil de trame est pris en charge et guidé dans la chaîne par deux pinces en vis-à-vis animées d'un mouvement alternatif conjugué très rapide (fig. 2). D'autres procédés plus récents encore utilisent un jet d'air, ou même un jet d'eau pour lancer ce fil de trame.

L'atelier J. Bochard à Saint-Quentin possède encore quelques métiers à navette, mais la majorité de son matériel de production est constituée de métiers Dornier, assurant une cadence de réalisation satisfaisante.

Le tissu, s'il n'est pas une simple toile unie, comporte des motifs. Ces motifs, selon leur complexité, peuvent être réalisés grâce à deux types de dispositions techniques sur le métier. Dans les deux cas, il s'agit de procédés permettant de sélectionner et soulever les fils de chaîne devant être pris en considération lors du lancer du fil de trame, pour que se réalise le dessin attendu. Dans les deux cas aussi, ce mouvement est commandé par la lecture de bandes perforées ; on trouve donc dans tous les ateliers, et particulièrement dans l'entreprise J. Bochard : des métiers dits «à cadres d'armure» dans lesquels des groupes de fils de chaîne sont soulevés par des lames, ou cadres mobiles (fig. 3) ; des métiers Jacquard : cette fois les fils de chaîne sont asservis individuellement aux mouvements des

«tires», genres de ficelles transmettant les ordres donnés par une mécanique Jacquard installée au-dessus du métier.

Les métiers à cadres d'armure permettent la réalisation de tissus à motifs géométriques, ou relativement linéaires. Les métiers à mécanique Jacquard permettent l'élaboration des dessins les plus complexes et les plus raffinés.

Les métiers de l'atelier de tissage de Saint-Quentin, qu'ils soient à navette ou à pinces Dornier, à cadres d'armure ou à mécanique Jacquard, sont d'une technologie assez traditionnelle ; différentes époques s'y côtoient. Cependant toutes les bandes perforées qui commandent leurs mouvements sont réalisées grâce à la C.A.O.(conception assistée par ordinateur). Les conditions de travail du tisseur actuel n'ont plus rien à voir avec celles de ses prédecesseurs des années 1930 ou même 1950. Dans ces époques de grand marché, on pouvait se permettre de conserver très longtemps des motifs que l'on tissait en de très grandes longueurs pour des clients qui étaient de toute façon toujours acquéreurs. Notre époque a installé de nouveaux rapports entre les fabricants et leur clientèle, marqués par une plus grande demande de variété de motifs, à renouveler très fréquemment, et surtout des délais de réalisation parfois insurmontables. Le tisseur doit continuellement progresser en équilibre instable sur un chemin très étroit qui se faufile entre les coûts inévitables de production pour chaque nouvelle réalisation, le danger omniprésent de la concurrence étrangère, particulièrement asiatique, l'irrégularité du marché qui interdit d'investir à long terme, tant dans le matériel que dans la main-d'oeuvre, et cependant des délais de livraison-ultimatum, même pour de très grandes quantités. L'informatique a constitué un réel bol d'oxygène pour le tisseur de notre époque moderne, mais elle ne pourra jamais influer sur le temps incompressible exigé par les multiples tâches de manutention qui entourent la réalisation du produit textile : ourdissage, bobinage, montage de la chaîne, découpe et finition. La condition du tisseur français des années 1990 est loin d'être la plus confortable.

La broderie

Depuis le XVIII^e siècle, Saint-Quentin est ville de broderie. Broder n'est pas tisser. Broder, c'est ajouter, au fil et à l'aiguille, une décoration sur une étoffe déjà existante et servant de support.

A l'origine, on brode à la main, sur un tissu tendu sur un tambour circulaire. L'aiguille pique le support alternativement sur l'endroit et sur l'envers, y créant ainsi un motif réversible.

Dès 1750, cette broderie se développe sur les beaux «articles» de coton et de lin produits par les métiers à tisser saint-quentinois. C'est la naissance d'une nouvelle industrie qui va prendre un essor considérable et

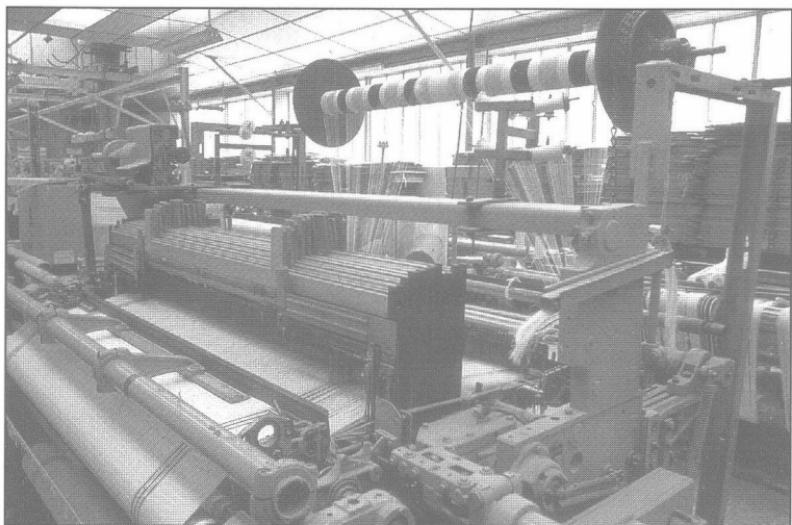


Fig. 3 - Métier à cadres d'armure chez J. Bochard à Saint-Quentin (cliché F. Crépin, 1994).

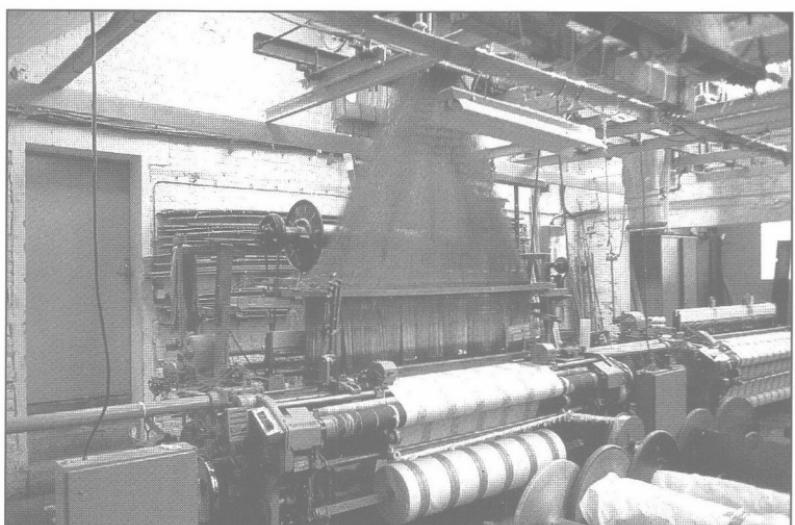


Fig. 4 - Métier à mécanique Jacquard chez J. Bochard à Saint-Quentin (cliché F. Crépin, 1994).

donner à la ville de nouvelles lettres de noblesse. Dans les années 1820, on dénombrait plus de 10 000 brodeuses dans le Saint-Quentinois. On sait également que dès cette époque les négociants en broderie devaient, afin de répondre aux demandes de leurs clients, sous-traiter avec des ateliers vosgiens.

Mais c'est à cette époque également que naît le premier prototype d'une machine qui ne tarde pas à mettre en difficulté toute l'industrie de la broderie à la main : c'est en effet en 1828, que Josua Heilman, qui appartenait à l'entreprise Schlumberger de Guebwiller, met au point la première machine à broder. En 1834, Koechlin, de Mulhouse, améliore le procédé et réalise une nouvelle machine pouvant satisfaire à une production industrielle : c'est la naissance de la machine à broder «à bras», et avec elle, le début d'une nouvelle ère pour la broderie.

Le principe de fonctionnement de la machine à broder à bras repose exactement sur celui de la broderie à la main. La machine reproduit le geste de la brodeuse : le tissu-support est tendu sur un cadre vertical. Il se déplace devant une série d'aiguilles à chas central et double pointe, qui vont, par un mouvement de va-et-vient, le piquer alternativement sur l'endroit et sur l'envers, et ainsi construire le motif brodé. Les aiguilles sont véhiculées par une série de pinces solidaires d'un chariot sur roulettes dont le mouvement horizontal est assuré par la force du bras du brodeur. C'est le mouvement du cadre vertical sur lequel est tendu le tissu, qui déterminera le motif brodé. Ce mouvement est commandé par le déplacement du pointeau d'un pantographe, actionné par le brodeur qui suit point par point le dessin d'exécution fixé devant lui sur une planche (fig. 5).

Les Suisses adoptent très vite ce nouveau procédé de broderie, à tel point que, bien que de conception française, le métier à bras se répand davantage chez nos voisins que dans notre pays. Pendant ce temps, on brode toujours, et toujours plus, à la main à Saint-Quentin. A l'Exposition universelle de 1867, Huet-Jacquemin et Duffrenne Marlière, obtiennent même des mentions spéciales pour la finesse de leurs créations.

Cependant, cette nouvelle mécanisation inquiète beaucoup. Il faudra un jour ou l'autre renouveler tout le système de production, et investir dans ce nouveau type de matériel. C'est sous l'impulsion d'Hector Basquin, industriel saint-quentinois, qui devrait être par la suite président de la toute jeune «Société industrielle et commerciale de l'Aisne», qu'arriva dans notre ville, importée de Suisse, la première machine à broder à bras. Cet événement marque le début d'une renaissance de l'art de la broderie à Saint-Quentin. Progressivement, des industriels locaux de plus en plus nombreux s'équipent de ces nouvelles machines. Des constructeurs saint-quentinois mettent même à l'étude la réalisation de métiers à broder ; de nombreuses machines sortent de leurs ateliers.

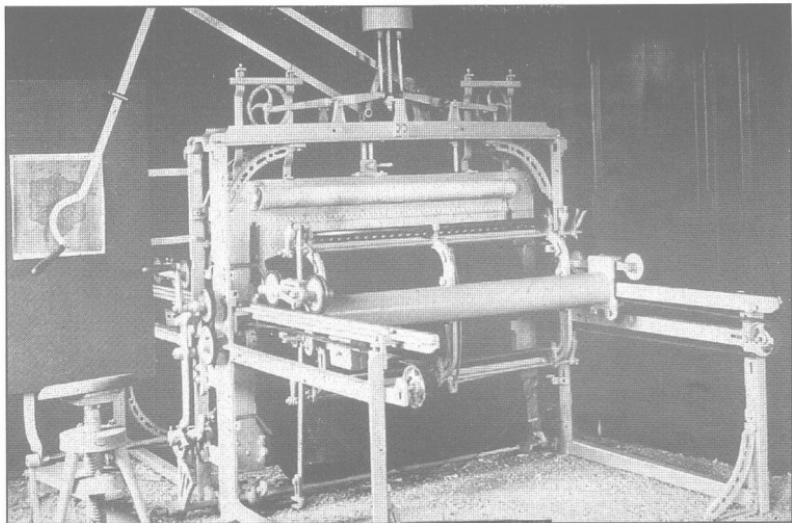


Fig. 5 - Métier à broder à bras, 1869.

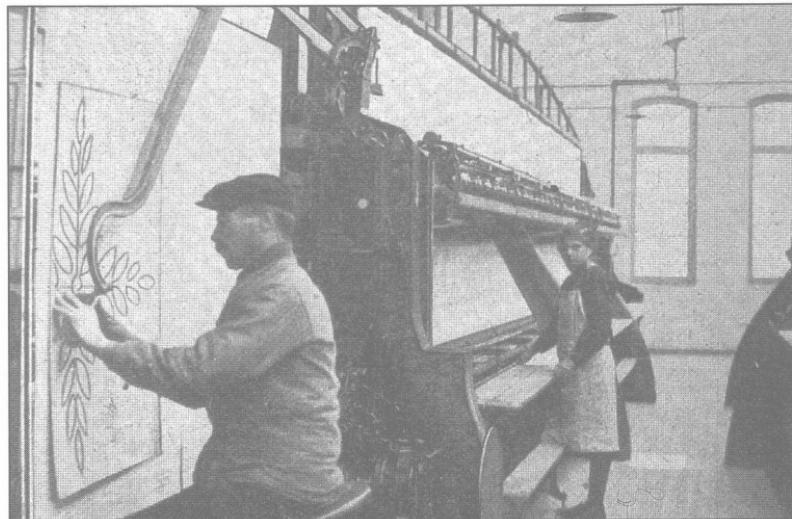


Fig. 6 - Métier à broder à fil continu et pantographe, établissements Daltroff à Saint-Quentin, 1922.

En mars 1869, est créé un cours de broderie sous l'égide de la Société industrielle et commerciale de l'Aisne. Ces cours permirent aux industriels de former sur place des ouvriers qualifiés, adaptés à ce nouveau mode de fabrication, et donc de se dispenser de faire appel à une main-d'œuvre suisse. En 1872, l'école compte 80 élèves. Son matériel pédagogique est obtenu le plus souvent grâce aux dons des industriels, locaux ou étrangers, et particulièrement des dons de plusieurs machines généreusement consentis par la maison suisse Saurer, dont les métiers équipent de nombreux ateliers de la ville.

L'industrie de la broderie progresse à Saint-Quentin : en 1872, on y dénombre 12 ateliers et 200 machines. L'industrialisation va se poursuivre dans la campagne environnante, et particulièrement à Beaurevoir, qui devient un centre très important : 700 machines à bras fonctionnent alors dans la région. Ce chiffre devait plus que doubler dans les dernières décennies du XIX^e siècle.

Les années 1890 voient la naissance d'un nouveau type de métier à broder qui va permettre d'accroître encore la productivité : il s'agit du métier à broder dit «à fil continu». Sur ces nouvelles machines, les aiguilles ne piquent plus alternativement sur l'endroit et sur l'envers du tissu, mais tel que cela se passe dans une machine à coudre classique, le fil brodeur est fixé à l'arrière du tissu par un deuxième fil qui se dévide d'une canette. Ce nouveau procédé rend les tâches de préparation moins lourdes et autorise une vitesse d'exécution beaucoup plus importante (fig. 6).

En 1900, on compte encore dans le Saint-Quentinois quelque 2 000 métiers à bras pour 170 métiers à fil continu.

Mais la technique progresse encore : le pantographe, actionné par la main du brodeur pour assurer le déplacement du tissu devant les aiguilles, est bientôt remplacé par un automate, qui tel une mécanique Jacquard, commande tous les mouvements sur le métier, suivant la lecture qu'il effectue d'une bande perforée ; gain de temps, mais également possibilité de reproduire à l'infini le même motif : il suffit de réintroduire la bande perforée dans l'automate (fig. 7).

En 1914, on ne compte pas moins d'une soixantaine d'ateliers de broderie à Saint-Quentin. Parmi eux, on peut retenir plus particulièrement les maisons : Basquin H. et A., rue de la Sous-Préfecture ; Carrez H., rue Pierre Ramus ; Cogne E., rue Calixte-Souplet ; Daltroff, Ve et Cie, rue de Guise ; Graf et Tobler, rue de Lunéville ; Henry A., Ve, rue Denfert-Rochereau ; Léonard, boulevard du Nord ; Magnier A., rue de la Caisse d'Epargne ; Oudineau G., rue de Bellevue ; Petit, rue de Théligny ; Trèves A. et fils, rue de Cambrai ; Wormser J. et C., rue du Gouvernement, etc...

La guerre de 1914-1918 détruisit la quasi-totalité du patrimoine industriel brodeur de Saint-Quentin : destruction à 95% des bâtiments, à 98% des machines, et à 100% des produits.

Mais les industriels brodeurs participent également au grand élan de reconstruction, guidés par la volonté farouche de se redonner très vite les moyens d'assurer une production par laquelle ils puissent se réinstaller dans un marché toujours tributaire d'une énorme concurrence nationale et internationale. Ils commandent aux constructeurs, et particulièrement à la maison Saurer, de Saint-Gall en Suisse, de nouveaux métiers à broder, certains encore à pantographe, la plupart automatiques.

Simultanément on réorganise le cours de broderie de l'Ecole professionnelle. Du matériel est racheté à cet effet par les industriels ; une partie en est offerte par les constructeurs suisses.

Cependant, la période qui va de 1924 à 1936, bien que s'annonçant sous de très bons augures, n'est pas celle d'un marché aussi florissant que celui de l'avant-guerre. Pourtant les brodeurs peuvent profiter des toutes dernières améliorations technologiques ; ils bâtissent de très grands ateliers dans lesquels ils alignent plusieurs dizaines de métiers (Ets Daltroff, Wormser, Oudineau...) ; on dénombre quelque 300 métiers dans le Saint-Quentinois dans les années 30. Mais le marché de la broderie subit les crises économiques et les fluctuations profondes de la mode.

La seconde guerre mondiale ne fut pas synonyme de destruction totale comme la première, mais pendant cette période, les ateliers manquèrent de main-d'œuvre et de matières premières, assujettis à un contingentement qui se poursuivit jusqu'en 1946. La profession eut beaucoup de mal à se relever de cette période de pénurie. L'ère des grands ateliers, au nombreux et imposant matériel, s'achève. Il faut désormais s'adapter à un nouveau type de marché pour lequel il faut produire vite, des articles très variés et satisfaire des demandes de plus en plus diversifiées. Les représentants des broderies saint-quentinoises courrent la France et l'étranger, présentant des collections qui doivent toujours être renouvelées. On brode pour les confectionneurs de vêtements (dans les années 60, la broderie sur «Jean» fera une entrée très remarquée) ; on brode pour la lingerie, pour l'ameublement, on fabrique des écussons... L'époque du «marché assuré» du début du siècle est bien révolue. Il faut se vendre ; il faut se battre.

En 1995, la broderie a conservé, pour l'essentiel, son implantation géographique des années 1930 : à côté de leurs deux grandes voisines industrielles que sont Villers-Outréaux et Caudry, les brodeurs de l'Aisne sont toujours concentrés autour des deux grands sites principaux que sont Saint-Quentin et Beaurevoir. On brode encore à Saint-Quentin, mais on y crée surtout et commercialise des modèles que l'on fait réaliser par des faonniers des environs. La broderie saint-quentinoise est en particulier représentée par les Ets Anderes-Broderies, Point-d'Esprit, Bouderlique-Broderies, Jean Prévot etc... Beaurevoir compte encore une trentaine de métiers à broder, mais on brode aussi à Aubencheul-aux-Bois, à Belli-

court, à Bohain, à Bony, à Brancourt-le-Grand, au Catelet, à Montbrehain, à Vendhuile et à Vermand, ce qui représente un parc d'une centaine de machines pour notre département.

Les métiers sont, en presque totalité, d'origine suisse, et de marque Saurer. 80 % de ces machines sont anciennes, la plupart datant de l'époque de la reconstruction ; elles sont restées très fiables et robustes ; elles ont profité progressivement des améliorations techniques nécessaires (fig. 8). S'il existe de très petits métiers de 3 et 5 yards (2,7 m et 4,5 m), devenus très rares, la plupart des machines ont des longueurs de fabrication de 10 yards (environ 9 m) et 15 yards (environ 13,7 m). Mais ces dernières années ont vu l'arrivée sur le marché de monstres de 21 yards (environ 19 m), véritables dinosaures sortis eux aussi des ateliers suisses, mais tout aussi remarquables de précision, de fiabilité et de souplesse, qualités alliées à une grande rapidité d'exécution.

A côté de cette technologie devenue séculaire du métier linéaire aux mouvements d'aiguilles horizontaux, s'est développé un nouveau procédé de broderie : celui des métiers «multi-têtes». Ces métiers se présentent comme une suite de petites machines, aux allures de machines à coudre, actionnant chacune plusieurs aiguilles porteuses de fils de couleurs différentes et réalisant simultanément, par piquage vertical, des motifs sur des supports tendus horizontalement. Leur utilisation est bien spécifique : marquage de tee-shirts, de linges de toilette par exemple (fig. 9).

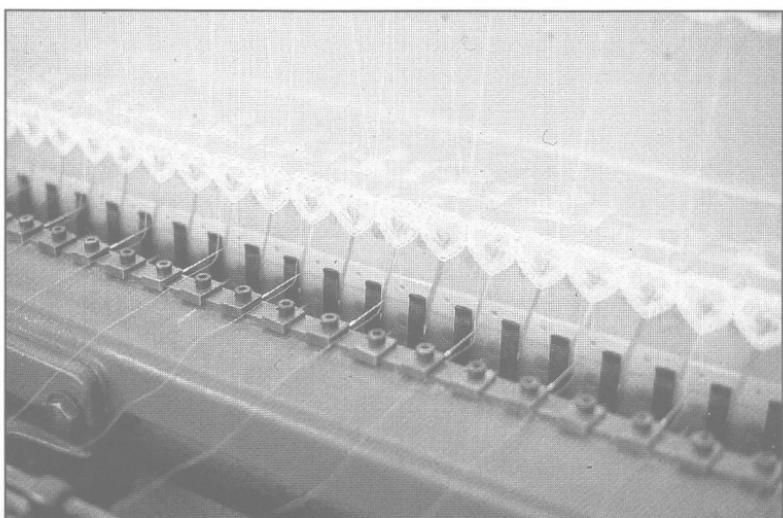


Fig. 8 - Métier à broder : détail des aiguilles réalisant le motif
établissements Treu à Saint-Quentin (cliché F. Crépin, 1990).

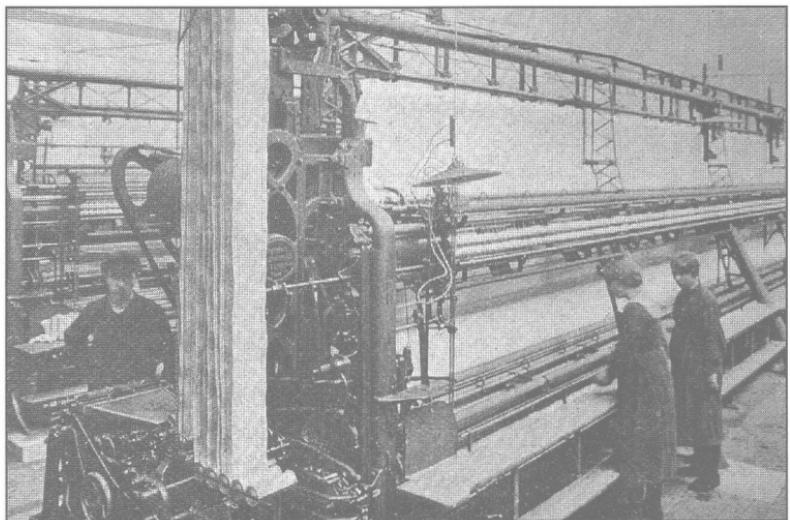


Fig. 7 - Grand métier à broder de marque Saurer avec automate pour la lecture des bandes perforées, 1922.



Fig. 9 - Ensemble de machines à broder multi-têtes, établissements Cap à Saint-Quentin (cliché F. Crépin, 1989).

Jusqu'aux années 1970, la réalisation des bandes perforées destinées à commander les automates des métiers était l'aboutissement d'un long travail de préparation entièrement manuel : dessin du motif, agrandissement, piquage... Depuis, les procédés de création assistée par informatique sont venus au secours du brodeur, apportant une très grande rapidité de recherche et de création. L'INSSET (Institut des Sciences et Techniques) de Saint-Quentin, et particulièrement le professeur Perrin, sont à l'origine de la création d'un procédé de C.A.O. intitulé «X-BROD» dont ont été équipés la plupart des ateliers de la région.

Cependant, ni ce grand pas en avant permis par l'introduction de l'informatique, ni les efforts importants réalisés par les brodeurs pour la novation dans le domaine de la création – certains s'étant pourtant assuré le concours de grands stylistes parisiens –, n'ont permis de juguler les graves difficultés générées par la conjoncture économique de ces dernières années ; elles sont à l'origine de nombreux dépôts de bilan, de nombreuses réductions de personnels et de reventes de matériel à l'étranger.

Les chutes des chiffres d'affaires, si elles sont dues, comme dans tous les secteurs commerciaux à la baisse du pouvoir d'achat et aux dévaluations des monnaies de certains pays-clients (Italie, Espagne...), ont également des causes bien spécifiques au domaine de la broderie : la baisse de la natalité entraîne la diminution du marché de la confection pour enfants, très demandeur d'articles de broderie. D'autre part, le métier de confectionneur lui-même tend à disparaître, remplacé progressivement par celui de simple négociant importateur de produits finis provenant souvent des pays asiatiques.

Alors quel avenir pour la broderie du Saint-Quentinois, et plus généralement de France ? Un nouveau type de clientèle est apparu ces dernières années avec les grandes chaînes de distribution (Promod', Pimkie, Camaïeu etc.), qui commercialisent encore des produits français, de qualité. Ce type de marché ne peut être suivi que s'il est servi par une technicité affirmée et une grande créativité, mais ces deux caractères sont déjà les armes premières de nos brodeurs. En revanche, ces grandes chaînes de magasins gérant informatiquement les ventes de leurs produits sur tout le territoire, peuvent analyser au jour le jour le succès des articles qu'elles proposent, et en conséquence demander aux fabricants brodeurs des modifications ou la création de produits de remplacement à réaliser en des délais extrêmement courts. Ces exigences ne peuvent trouver leur réponse chez les industriels que dans une grande flexibilité des horaires et une grande adaptabilité de création. L'avenir de la broderie est donc apparemment lié à la recherche dans l'entreprise d'une nouvelle formule de travail par laquelle chaque ouvrier, chaque salarié redevient artisan.

Le tulle et la guipure

On sait que la fabrication de la dentelle remonte à la plus haute antiquité ; certaines formes ont même précédé le tissage. La dentelle, contrairement au tissu traditionnel ne procède pas du croisement perpendiculaire d'une chaîne et d'une trame, mais de l'entrelacement, régulier ou non, de fils de fuseaux ou d'aiguilles, aboutissant à la construction d'un réseau ajouré. Cette dentelle, que l'on nommait à l'origine «passement», parce que réalisée par des fils «passés», a toujours constitué l'article de luxe, très recherché, que l'on fabriquait pour lui-même ou comme élément décoratif à ajouter aux vêtements.

Lorsque cette dentelle est unie, elle devient le «tulle». L'origine du mot «tulle» est incertaine, peut-être du nom de la ville, mais rien n'est arrêté. Il désigne une dentelle sans motif, donc unie, aux mailles polygonales parfaitement régulières..., une espèce de point de filet.

Jusqu'au début du XIX^e siècle, tulles et dentelles n'étaient portés que par les classes privilégiées ; entièrement réalisés à la main, ils étaient d'un prix inaccessible. Dès le début du XIX^e siècle, on chercha à reproduire, par un moyen mécanique, les effets de la dentelle à la main. C'est en 1809, que l'anglais Heathcoat mit au point le premier métier capable de reproduire un tulle uni ; les perfectionnements intervenant, les métiers à dentelle virent le jour.

C'est toujours à cette époque et en Angleterre que naquit un nouveau type de métier, dérivé des deux premiers, et destiné à la fabrication d'une dentelle spécifiquement conçue à l'usage de l'ameublement (rideaux, nappe etc...) : la «guipure». La guipure constitue donc l'une des formes mécanisées de la dentelle (fig. 10).

L'industrie de la guipure, qui a pour berceau Nottingham, a été importée en France vers 1840, et des métiers ont été montés à Caudry, dans le Nord, et surtout à Saint-Quentin dès 1881 ; plusieurs usines s'y installèrent et se développèrent : en 1914, Saint-Quentin était déjà le centre de production le plus important de guipure en France.

Les industriels guipuriers et tullistes se nomment alors : Décaudin et Béguin et fils, rue Richard Lenoir ; Garin M., rue Etienne Dolet ; Sébastien-Coeulte, Chemin de Rouvroy ; Sidoux A. et Cie, rue Camille-Desmoulins ; Trocmé Paul et Fils, rue Quentin-Barré.

Il faut ajouter à cette liste quelques fabricants de tulles et dentelles, à savoir les maisons : Brice L., rue Delavenne ; Gobron et Cathier, rue des Patriotes, et surtout la Société anonyme usine Cliff, rue de la Chaussée Romaine.

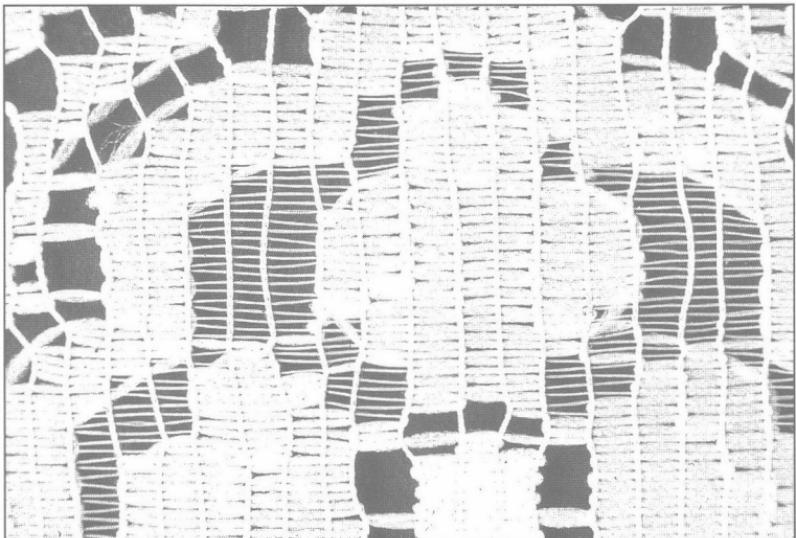


Fig. 10 - La guipure (cliché F. Crépin).

En 1919, l'ensemble du patrimoine industriel guipurier était détruit. Dans ce secteur d'activité, les travaux de reconstruction furent également menés avec une rapidité et une efficacité étonnantes. Une fois les bâtiments reconstruits, les industriels importèrent à nouveau de Nottingham, un matériel entièrement neuf, pourvu des dernières améliorations techniques. Dès 1920, les grands métiers de 9 à 11 m, pesant de 25 à 30 tonnes, arrivaient d'Angleterre, et en 1923, toutes les usines étaient entièrement reconstituées et avaient repris leur production normale.

De 1923 à 1930, les activités de la guipure et du tulle furent considérables, ayant retrouvé leur premier rang national ; puis, de 1930 à 1940, par suite de la crise mondiale, la fabrication subit une chute inquiétante. Pendant la deuxième guerre mondiale, tout ce beau et coûteux matériel put être heureusement sauvégarde ; on fabriqua alors, au ralenti, en utilisant les contingents de fibranne et de rayonne.

En 1950, Saint-Quentin comptait encore cinq grandes fabriques, totalisant 91 métiers à guipure, soit 51 % du parc national, 18 métiers à tulle et 19 métiers à dentelle. Les articles alors produits sur les métiers à guipure étaient destinés à la fabrication de rideaux, brise-bise, couvre-lits, couvre-édredon, tête-à-tête, laizes pour corsages, etc... qui étaient d'une très grande consommation en France et dans certains pays étrangers. Les tulles étaient principalement vendus pour l'ameublement, pour la fabrication des décors de théâtre, et pour la confection de moustiquaires pour les colonies, ce qui représentait un chiffre d'exportation très important.

La guipure est une forme de dentelle construite sur un faisceau de fils de chaîne parallèles servant de support. Elle naît donc de l'entrelacement, de la conjugaison de trois types de fils : les fils de chaîne, servant de support ; les fils dit de «bobinot», construisant le motif le long des fils de chaîne ; les fils de «bobine», qui ligaturent, par un mouvement hélicoïdal, les deux premiers. Ces bobines, éléments caractéristiques du métier à guipure, d'un diamètre de 70 à 75 mm, et d'une épaisseur de seulement 2 mm, sont portées par des «chariots» qui se déplacent d'un mouvement pendulaire au travers de la nappe des fils de chaîne (fig. 11).

La fabrication s'effectue en grande largeur, 7 à 10 m, sur d'imposants métiers dont la complexité technologique résulte de cette spécificité même, l'emploi de trois fils. On caractérise un métier à guipure par son «point», c'est-à-dire le nombre de bobines par pouce anglais, ce qui détermine la finesse du travail exécuté. Par exemple, un métier 12 points, de 300 pouces de large (environ 7,60 m), comporte 3 600 fils de chaîne, 3 600 chariots portant 3 600 bobines, 3 600 ou 7 200 fils de bobinots.

Le dessin formé par les fils de bobinots sur la chaîne est commandé, par l'intermédiaire d'un faisceau de tires, par un ou deux mécanismes Jacquard, situés au-dessus du métier, et permettant, par lecture de cartons perforés, toute forme de motif sur le tissu (fig. 12).

Les années 1950 et 1960 connaissent un déclin inéluctable de la fabrication de la guipure en France, et particulièrement à Saint-Quentin, amenant la fermeture progressive des différentes entreprises. L'effondrement de ce marché trouve bien sûr aussi son explication dans une conjoncture économique très peu favorable, mais surtout dans des causes particulières à ce type de fabrication, à savoir : un changement fondamental dans la mode, même pour le tissu d'ameublement ; à la guipure, on préfère désor-

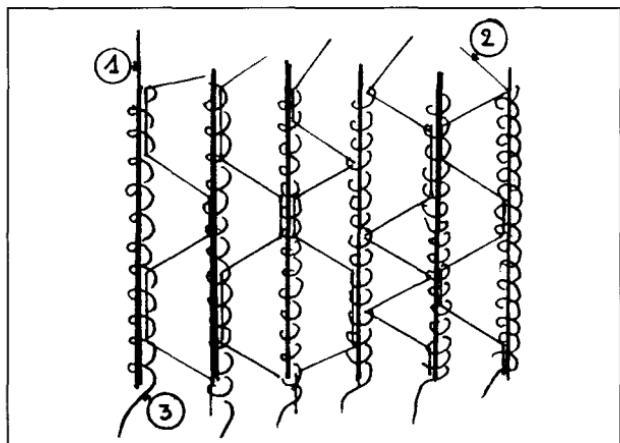


Fig. 11 - Le rôle des trois fils dans la guipure
(schéma F. Crépin).

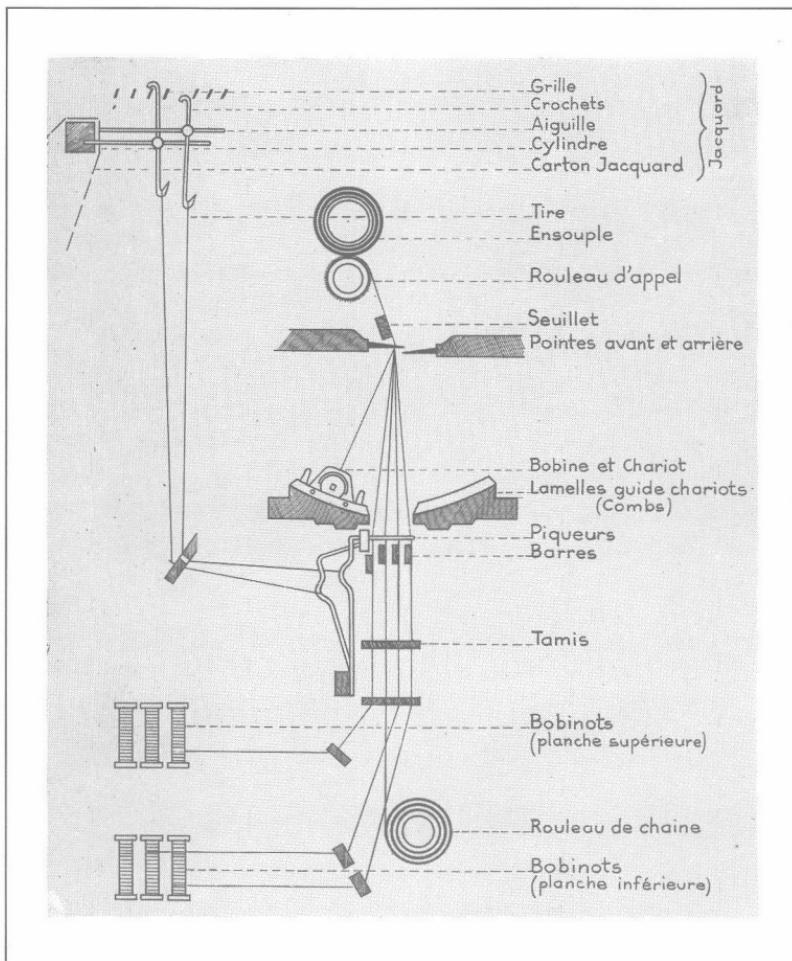


Fig. 12 - Coupe d'un métier à guipure (Arachné, supplément de la documentation professionnelle, n° 12, automne 1954, p. 4).

mais les voilages ou les imprimés ; une concurrence avec un article créé par une technologie radicalement différente, mais d'un effet visuel très proche, la broderie chimique réalisée sur un tulle très fin servant de support que l'on détruit par la suite par effet chimique ou thermique pour que ne subsiste qu'un motif brodé ajouré, les brodeurs donnent d'ailleurs eux-mêmes à ce produit le nom de «guipure» ; une impossibilité, en raison de la lourdeur des travaux inhérents à la préparation de chaque métier, de répondre à un rythme de plus en plus accru de demandes différenciées ; l'impossibilité enfin d'investir dans la recherche d'un procédé de conception assistée par ordinateur pour la création des motifs, en raison du trop petit nombre d'industriels concernés localement, et surtout de la haute complexité technique des métiers à guipure. Toutes les opérations de création et de préparation restent entièrement manuelles.

En résumé, on dispose d'un ensemble précieux de machines, de haute précision, destinées à une grande production, véritables Rolls Royce du matériel textile, mais devenues complètement inadaptées à un marché toujours fluctuant et de plus en plus pressé.

Les usines ferment leurs portes les unes après les autres. Les derniers ouvriers tullistes et guipuriers se concentrent alors dans l'ultime entreprise encore en activité dans la ville : l'usine A. Sidoux.

Au début des années 1970, l'usine A. Sidoux, l'une des plus anciennes entreprises de tulle et guipure de Saint-Quentin, puisque fondée en 1897, mais également la seule subsistante, compte encore dans son matériel 14 grands métiers à guipure et 9 grands métiers à tulle. Il faut ajouter à cette impressionnante collection l'ensemble du matériel destiné à la préparation, aux dimensions relatives à celles des métiers : bobineuses, ourdissoirs, presses à perforer les cartons etc. Signe d'une volonté conservatrice : jusqu'en 1978, l'ensemble des mouvements à l'intérieur de l'usine est assuré par l'énergie d'une machine à vapeur, seul exemplaire subsistant alors dans la région. Mais ce sursis donné aux derniers guipuriers et tullistes, et par là, à une profession et tout un savoir-faire, ne devait être que de quelques années. La fabrication de la guipure, d'un coût devenu trop élevé, et victime de l'impossibilité de créer de nouveaux modèles, devait disparaître. L'entreprise chercha à rester debout grâce à sa production de tulle, pour un marché toujours demandeur, mais privé d'apprêteurs spécialisés. Elle dut elle aussi fermer ses portes le 30 avril 1990 (fig. 13). On ne produit plus de guipure, ni de tulle, ni de dentelle à Saint-Quentin. L'entreprise a été rachetée par un industriel concurrent de Caudry, mais depuis 1990, le site est fermé, mort. Et pourtant, les beaux bâtiments de l'ancienne usine A. Sidoux, de style néo-flamand, caractéristique des constructions industrielles de la fin du XIX^e siècle, abritent encore cette collection inestimable de superbes machines, importées d'Angleterre en 1921, qui firent la fierté du textile saint-quentinois.

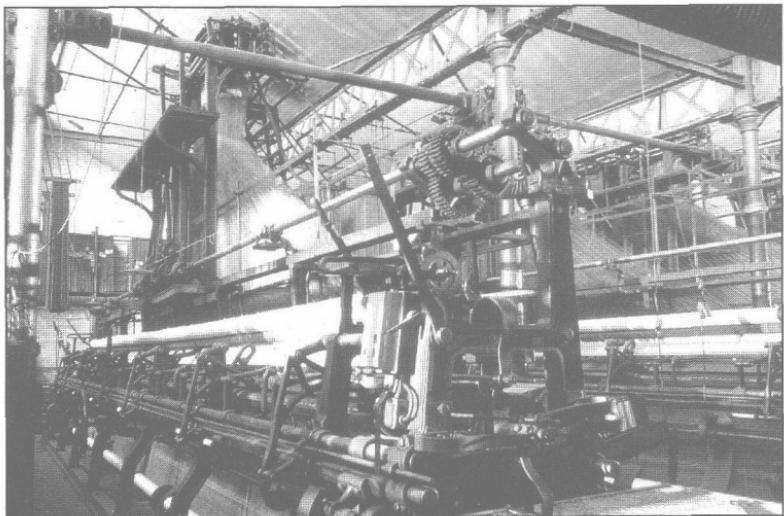


Fig. 13 - Métier à guipure dans les établissements Sidoux à Saint-Quentin (cliché F. Crépin, 1989).

La machine à vapeur, elle-même est encore là, mais aussi la forge, mais aussi les collections de cartons, de cartes, et de calques, mais aussi les milliers d'échantillons... Un lieu devenu fantomatique, mais qu'il faut surtout protéger, pour que ne disparaissent pas à jamais une technique et un savoir-faire très spécifiques, dont les derniers détenteurs sont encore parmi nous.

Tissage, broderie, guipure, trois techniques de fabrication, trois itinéraires technologiques, économiques et historiques dans le Saint-Quentinois industriel. Tous trois se sont unis, sur une période d'environ cinquante ans, de la fin du XIX^e siècle jusqu'aux années 1930, mus par un même moteur de créativité, de productivité, permis par une mécanisation de haut niveau, pour écrire les pages les plus riches de l'histoire industrielle de la ville. Tous trois ont subi la tourmente des trente dernières années.

Certes, on ne peut plus parler à l'heure actuelle du «Saint-Quentin du tissage», mais, heureusement l'atelier Jean Bochard reste le témoignage, le dernier maillon, bien vivant, d'une tradition qui, pour s'être implantée si fortement dans la ville, à une époque encore récente, pourrait peut-être s'y redévelopper... ; on tisse toujours à Bohain, à Montbrehain, à Fresnoy...

Si la fabrication de la guipure et du tulle semble avoir irréversiblement disparu, il est très important d'en conserver la mémoire. La broderie, quant à elle, paraît encore être détentrice d'un bel avenir. Le triangle

Saint-Quentin, Beaurevoir, Villers-Outréaux reste le creuset de la grande broderie française.

L'avenir et la longévité d'une technique industrielle dépend de la formation assurée aux futurs ouvriers. Si cette formation semble avoir été à notre époque complètement occultée en France dans le domaine du tissage, en revanche, notre région a créé son école professionnelle de broderie, à Beaurevoir, qui aura bientôt son prolongement dans le cadre de cours supérieurs assurés dans un établissement de Saint-Quentin. Perspectives très positives ; jalons solidement plantés dans le futur.

Francis CRÉPIN

SOURCES BIBLIOGRAPHIQUES

Jean Alavoine, *La Broderie à Saint-Quentin*, conférence prononcée le 10 décembre 1988, éditée dans l'ouvrage : *Les Brodeurs Syros-Alternatives*, Paris 1992.

Paul Sidoux, *La Guipure*, Arachné - Automne 1954.

Paul Sidoux, *La Guipure*, Art et Textile en Picardie, 1949.

Le Monde Illustré - La Reconstitution des régions dévastées : L'Aisne 1918-1922 (Paris, 21 Juin 1922).

Suzanne et André Fiette, *Saint-Quentin*. Colmar, 1972.

SOURCES ORALES

Entretiens accordés par des professionnels, et en particulier :

Monsieur Philippe Bochard (Tissage J. Bochard),

Monsieur Lacroix (Ets Andères-Broderie),

Monsieur Jean-Claude Treu (Ets Point d'Esprit),

Monsieur Frischknecht, agréée par les Ets Saurer, pour l'installation et l'entretien des métiers à broder (atelier de Montbrehain),

L'ensemble du personnel des anciens Ets A. Sidoux.