

INFORMATIONS SUR LA CHAPELLERIE

par Henri Montard

Ces informations ont pour but d'accompagner les photos de la chapellerie qu'un ami a sauvées de l'oubli. Elles sont incomplètes et ne peuvent donner qu'un aperçu succinct et très schématique de la chapellerie. En fait j'ai été préposé à faire visiter les usines FLECHET entre 1957 et 1968 et ce qui suit est à peu près ce que je disais aux visiteurs lors de leur parcours dans les ateliers.

Dans l' « Histoire de la Ville et de la Commanderie de Chazelles-sur-Lyon »

l'auteur : Monsieur Henri BOURNE précise :

- Origine –
 - Le poil de chameau étant l'unique matière dont on s'est servi primitivement pour faire des chapeaux, on peut avancer que les chevaliers de St Jean de Jérusalem (Guy II leur avait cédé la seigneurie de Chazelles en 1148) ont pu importer le procédé de foulage qu'ils avaient vu pratiquer en Orient (depuis un temps immémorial les orientaux foulaient les poils de chameau pour confectionner tentes et tapis...).
 - Mais on ne retrouve trace de la mention de « chapeliers » qu'en 1576 dans la nomenclature d'un terrier de la commanderie.
- Évolution –
 - Avant 1789 la chapellerie prospérait mais il ne paraît pas que cette prospérité se soit maintenue dans la première partie du 19^e siècle – En 1818 les produits fabriqués atteignent à peine le 1/8^e des quantités produites en 1790 !!! – À cette époque Chazelles ne fabrique que des cloches à l'état brut et ce sont des fabricants lyonnais qui les achètent, les dressent, les garnissent et les vendent en France et à l'étranger.
 - À partir de 1850 la situation évolue par le fait que les fabricants de Chazelles se mettent eux-mêmes à dresser, garnir et vendre directement. On passe de 4/5000 unités par semaine en 1850 à 18/20000 unités en 1870.
 - En 1912 la production atteint 10.000 pièces/jour. 1800 ouvriers travaillent, la population de Chazelles a doublé en une centaine d'années.
 - C'est également à partir de 1850 que des machines vont remplacer une partie du travail manuel : la bastisseuse et la fouleuse en 1852, la ponceuse et la dresseuse en 1864.

fin de citation de Mr. Henri BOURNE.

Jusqu'à la seconde guerre mondiale, l'industrie chapelière, sujette à la mode, va croître avec des hauts et des bas. À certaine période des marchés très importants se concluent à l'étranger, en Europe, en Afrique, en Amérique. Plus tard, avec l'Amérique du Nord le commerce ne sera pas facile, les américains n'hésitant pas à jouer du protectionnisme (majoration des droits de douane à l'entrée) pour freiner les importations.

Une anecdote : pendant la guerre de 39/45 les Allemands avaient réquisitionné les chapelleries pour fabriquer des chaussons en feutre à mettre dans les bottes des soldats du front de l'est. Cette production n'a paraît-il jamais donné satisfaction. Vraisemblablement (!!?) sous l'effet de la

transpiration acide et du frottement entre le pied et la botte, le chausson devait continuer à feutrer et donc à rétrécir !!!

Après 1945 la démocratisation progressive de l'automobile va porter un rude coup au chapeau. Il n'est pas commode d'entrer dans une voiture basse (4CV Renault par exemple) avec un couvre-chef...

De plus la matière première (poil de lapin, de lièvre ou de garenne...) est d'un prix élevé. La fabrication nécessite encore beaucoup de main d'œuvre. Le chapeau de feutre de poils tend à devenir un produit de luxe.

À partir des années 60 la récession s'installe et le chômage partiel sévit à l'état endémique dans les fabriques.

Le 1^o janvier 1966 les patrons chapeliers -sauf un- décident de se regrouper pour limiter les coûts de production. Ils forment la S.I.C. Société Industrielle de Chapellerie forte de 830 personnes. En fait ils regroupent surtout leurs différences et, dans un premier temps, semblent dans l'incapacité de s'entendre pour accepter un minimum de standardisation.

De fait, malgré la fermeture de plusieurs sites de production, malgré la création d'une chaîne de fabrication, malgré les plans sociaux, la récession l'emporte et le 1^o novembre 1976 la S.I.C. disparaît. Elle n'occupait plus alors que 170 personnes.

Seul reste en activité le fabricant ECUYER/THOMAS ayant refusé le regroupement. Il continuera d'exercer jusqu'en Mai 1993, avec 17 personnes, en ayant ajouté une activité de teinture de fils et tissus à son activité chapelière. De décembre 1993 à novembre 1996 un repreneur tentera de relancer la fabrication de chapeaux.... sans succès. En 2003 seule subsiste dans ces locaux l'activité de teinture.

LA MATIERE PREMIERE –

À Chazelles, la chapellerie moderne n'utilisait plus que des poils de lapins domestiques, du garenne ou du lièvre. Les poils de chameau, de castor ou même de chèvre étaient oubliés depuis longtemps.

Les peaux, ramassées partout à cette époque, étaient achetées par des coupeurs de poils à l'occasion de foires spécialisées. Les coupeurs rasaient les peaux et traitaient les poils afin de leur permettre de se feutrer. Ce traitement, appelé secrétage, importé d'Angleterre vers 1730, était réalisé primitivement à l'aide de nitrate de mercure. Très nocif pour la santé, le nitrate de mercure, sans être complètement abandonné, a été le plus souvent remplacé par le secrétage oxygéné, à l'AL7 (?).

Le poil était livré emballé dans des sacs parallépipédiques en papier kraft. Chaque sac contenant 2,500 kg net de poil. Dans les années 70 ce poil valait environ 25 à 80 Francs le kilo suivant la provenance : domestique, garenne ou lièvre /et la qualité : «P.C.T.C.», «ARETE» ou «COURONNE».



FABRICATION –

Partant avec environ 75 à 120 gr. de poil de lapin, lièvre ou garenne, le but de la fabrication est de réaliser dans un premier temps un grand cône d'environ 2m de circonférence à la base et 75 cm de hauteur.

Ensuite il faudra réduire la taille de ce grand cône très fragile pour arriver à un cône plus petit mais solide.

Après il faudra teindre ce petit cône et le travailler pour le transformer en un chapeau avec une tête, un bord et en lui donnant une certaine allure.

Enfin il faudra agrémenter ce chapeau avec une garniture extérieure (galon, tresse, ou un replié...) et une garniture intérieure (cuir, coiffe, ou écusson...)

Pour ne pas entrer trop dans les techniques, je passe volontairement sous silence les différentes finitions possibles : velours, chiné, flamand...

PROCESSUS.

① **SOUFFLAGE** - Cette opération consiste à débarrasser le poil de toutes les impuretés qu'il peut encore contenir et en particulier des «chiquettes». Selon la qualité désirée on peut faire un mélange avec des poils de différentes qualités. La souffleuse est alimentée avec ce mélange et les poils s'acheminent jusqu'à l'autre extrémité, maintenus en suspension par une soufflerie et entraînés par des cylindres en grillage métallique. Les poils se mélangent, les impuretés – parcelles de peaux – tombent au fond de la machine. À la sortie on obtient un nappage ouaté de couleur uniforme, même si au départ la couleur des poils utilisés n'est pas tout à fait identique. On a alors la matière première prête pour l'étape suivante.



② **BASTISSAGE** – Cette opération consiste à fabriquer un grand cône en feutre, très fragile. Dans un premier temps un peseur de «bourre» pèse la quantité nécessaire pour les cônes à réaliser





et répartit cette bourre sur le tapis de la bastisseuse. De l'autre côté de la bastisseuse, le bastisseur place un cône métallique perforé dans la machine et après fermeture des portes le processus est lancé.



Une dépression est créée, le cône tourne, la bourre tombe et recouvre le cône d'une fine couche. La dépression cesse, le bastisseur ouvre alors les portes et lance l'aspersion du cône qui continue de tourner. La fine couche de poils ainsi humectée va résister au démoulage.



③ **SEMOUSSAGE** - Cette opération consiste d'abord à vérifier visuellement la qualité des bastissages.

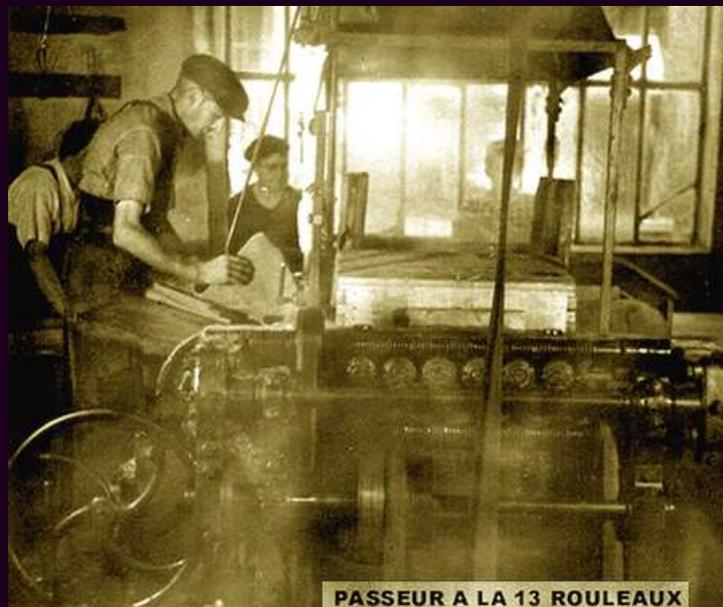


Les semousseurs travaillent face à la lumière et par transparence voient si le bastissage contient des impuretés ou des «clairsottes». Ils enlèvent les impuretés et remettent un peu de «bourre». Ils bouchent les clairsottes de la même manière, un peu de bourre et un peu d'eau jetée avec une brosse. Ensuite le bastissage va subir une opération manuelle pour le préparer à l'action mécanique du foulage. On le place donc dans une feutrine (pièce de gros drap en laine) et le semousseur roule vivement le tout sur une plaque chauffée à la vapeur.



Cette dernière opération est reprise plusieurs fois avec vérification visuelle entre chaque passage. À la fin, on obtient un cône qui n'a pas beaucoup diminué en taille mais qui a une structure homogène. Il est prêt à affronter le foulage.

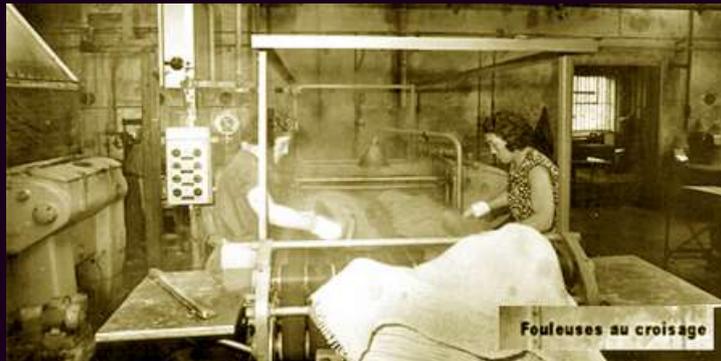
④ **FOULAGE** – C'est au cours de cette opération longue et assez délicate que l'on va faire feutrer les poils et réduire le cône à sa taille définitive d'environ 25 à 30 cm de hauteur pour une circonférence à la base d'environ 80 cm. Le foulage est réalisé dans une machine foleuse servie par un ouvrier passeur et 3 ouvrières foleuses. La machine est constituée par deux séries de rouleaux superposés. La série inférieure tournant dans le sens des aiguilles d'une montre et la série supérieure en sens inverse, il s'ensuit que le cône introduit entre les rouleaux à l'entrée de la machine est forcément entraîné à l'autre bout. Par ailleurs les rouleaux sont animés d'un mouvement de va et vient latéral dont on peut modifier la fréquence selon le travail à réaliser. Pendant la translation à l'intérieur de la machine, les cônes sont soumis à un bain d'eau bouillante additionnée d'acide sulfurique à 5%. Ce bain a pour but de faire éclater le canal de chaque poil, libérant le secrétage qui permet le feutrage.



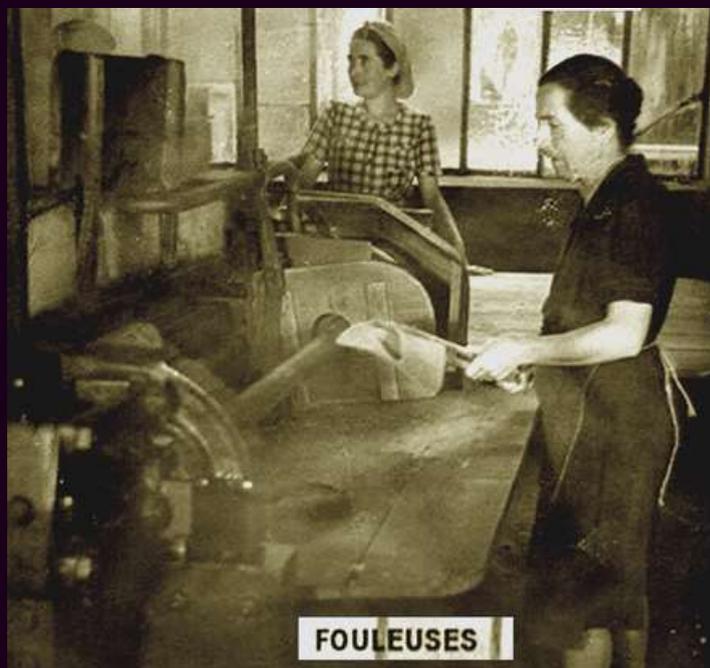
Les cônes sont travaillés par séries «foulonnées» de 84 à 110 pièces.

Il faut environ 8 heures de passages successifs dans la foleuse pour arriver à la taille définitive. L'ouvrier passeur alimente la machine et à l'autre bout une ouvrière foleuse récupère les cônes au fur et à mesure de leur arrivée et les fait suivre à deux autres ouvrières sur le côté de la machine.





Ce travail est réalisé à mains nues ou avec des « battes » et certaines fouleuses utilisent des gants pour se protéger de la chaleur et de l'attaque du bain acide. Les deux ouvrières fouleuses qui reçoivent les cônes doivent les « ouvrir », les « gonfler » « rentrer les têtes », les « croiser » et les redonner au passeur qui recommence le cycle.



Le travail des fouleuses – gonfler, rentrer, croiser - permet de ne pas présenter les cônes à l'identique d'une fois à l'autre dans la machine. On évite ainsi les « crêtes de coq »
Au départ, pour ne pas déchirer le cône, le travail est démarré à la vitesse lente du mouvement latéral, c'est le « caillottage ».



On passe ensuite au foulage proprement dit avec une vitesse de va et vient latéral plus rapide et le passeur surveille l'avance du feutrage ainsi que sa régularité. Il peut pallier aux imperfections – trop ou pas assez de feutrage en tête ou en flanc – en jouant sur la présentation des cônes à l'entrée dans la fouleuse.

En fin de foulage on utilise le batout ...

On peut également terminer par un foulage à la main...



⑤ **CONAGE** – Cette opération consiste à donner manuellement au cône une forme et une taille parfaite. On utilisait des cônes métalliques sur lesquels l'ouvrier faisait plaquer très exactement le feutre. Ce travail était pénible et demandait des mains endurcies.



⑥ **TEINTURE** – Pendant très longtemps les patrons chapeliers ne se sont pas risqués à teindre leurs chapeaux et cette opération était réalisée par des spécialistes indépendants dont un des plus importants a dû être Montserret. Une teinturerie était installée en bord de la Coise.

Petit à petit les chapeliers se sont essayés à la teinture d'abord par trempage, ensuite par barbotage et enfin sous pression.



Il faut en effet que le colorant traverse le feutre complètement et de manière uniforme afin que la couleur soit «tranchée». Il y a toujours eu dans les ateliers de teinture des contremaîtres compétents, souvent recrutés hors Chazelles, et leur savoir-faire était bien rémunéré. Les colorants utilisés venaient de l'industrie chimique : Ciba / Sandoz



À ce stade de la fabrication on a donc obtenu ce petit cône solide et teint que l'on appellera maintenant une «cloche» et qui va servir de base pour être transformé en chapeau homme ou femme. Je rapporte ici seulement les grandes étapes de ces transformations et pour plus de détails il faut regarder par ailleurs le diaporama de la visite des usines FLECHET.

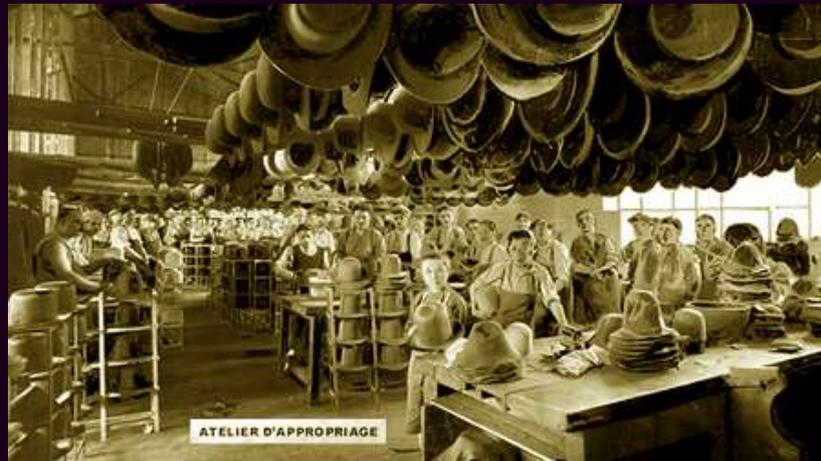


⑦ **APPROPRIAGE** – Dans cet atelier uniquement masculin, les ouvriers recevaient chaque matin une «pesée». C'est-à-dire que le contremaître leur fournissait un certain nombre de cloches et une note comportant les renseignements quant au chapeau à réaliser. L'appropriage contenait un très grand nombre de formes en bois de tilleul. Pour chaque chapeau il fallait une forme et autant de formes que « d'entrées. » On appelle entrée la dimension en centimètres du tour de tête. Le travail de l'approprieur consistait à mouler la cloche sur la forme en bois et il utilisait beaucoup de vapeur pour transpercer le feutre qui ne peut se travailler que chaud.

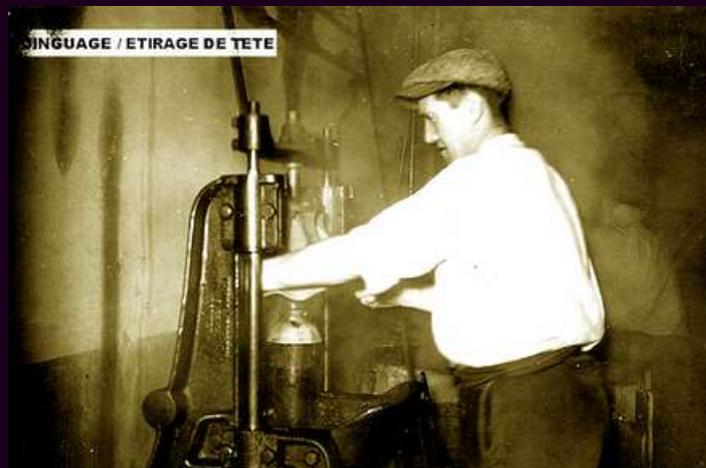
Pour faire épouser au feutre les formes tarabiscotées de certains chapeaux de femmes il utilisait, au besoin, des joncs, de petites pointes. Le «lien», endroit où la tête du chapeau rejoint le bord, était marqué avec une ficelle que l'on faisait descendre jusqu'à sa place avec un « avaloir ». Une fois terminé le chapeau sur sa forme était mis à sécher dans une « chaude » - pièce où était maintenue une température élevée. Une fois sec le chapeau était démoulé – cette dernière opération était possible car les formes comprenaient plusieurs parties emboîtées sur une partie centrale servant en somme de clé.



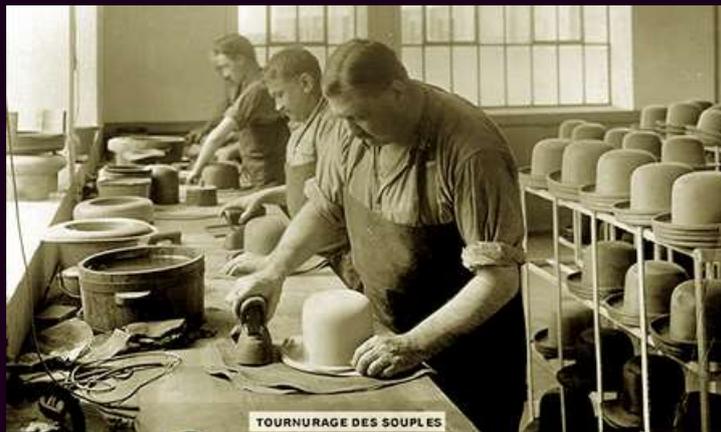
À la sortie de l'appropriage le chapeau de femme avait acquis sa forme définitive alors que pour les chapeaux d'hommes l'approprieur faisait seulement la tête et marquait le lien. Le bord était «abattu» - mis à plat à 90° par rapport à la tête.



À noter que pour les chapeaux d'hommes l'approprieur recevait au départ une cloche « jinguée». L'opération préalable de «jinguage» consistant à l'aide d'une machine à distendre mécaniquement un peu les fonds et un peu évaser les bords.



③ BICHONNAGE / ⑨ ARRONDISAGE / ⑩ BRIDAGE – Au bichon on s’occupait de donner aux bords des chapeaux d’hommes leur forme définitive. Comme à l’appropriage il y avait des formes en bois représentant seulement les bords. Le bichonneur devait faire plaquer le bord du chapeau sur la forme en le repassant avec un fer très lourd. Pour ne pas brûler le feutre on le protégeait avec une flanelle humide. Le tout était mis à sécher sur une plaque métallique chauffante et sous une « sache » remplie de sable pour un bon maintien du bord sur le « collier » - c’est ainsi que l’on appelait les formes en bois du bichon.



Après démoulage, le bord était arrondi très régulièrement à l’«arrondisseuse».



Pour donner plus de fantaisie au chapeau, la partie externe du bord pouvait faire l'objet d'un replié plus ou moins large, dessus ou dessous. Cette opération était menée à bien au moyen de la « brideuse » Cette machine très complexe permettait d'obtenir une largeur de replié constante sur tout le pourtour du chapeau alors que celui-ci n'est ni un cercle ni un ovale parfait.



⑪ **PIQUAGE** / ⑫ **GARNISSAGE** – A ce stade on retrouve les chapeaux hommes et femmes. Ces ateliers sont exclusivement féminins. Au piquage on agrémente certains chapeaux de piqûres en tête ou en bord, on prépare des coiffes en satin pour l'intérieur des chapeaux hommes, on coud les repliés effectués à l'atelier de bridage, on place les « coussins » constituant la garniture interne des chapeaux de femmes.



Au garnissage on termine les chapeaux hommes avec un « galon » à l'extérieur, un « cuir » à l'intérieur, et éventuellement une coiffe satin dans les belles qualités.



Voilà, dans les grandes lignes, comment on fabriquait les chapeaux de feutre de poils à Chazelles-sur-Lyon.

J'ai passé ici sous silence les opérations complémentaires de pressage hydraulique, de ponce automatique, de mat.

Je n'ai pas parlé non plus des différents aspects que l'on pouvait donner au poil : ras, satin, velours, flamand long poil, chiné, au cours d'opérations d'éjarrage, tirage au carrelet, castorinage, tondage.

Je n'aborde pas l'emballage ni les expéditions.
Pour tout ceci il faut se rapporter au [diaporama](#).

Voilà je crois que je peux mettre un point final.

