

Mots et Expressions liés aux opérations et aux métiers de la chapellerie

écrit par Henri Montard.

APPROPRIAGE

Atelier où les ouvriers approprieurs dressaient – donnaient la forme - des chapeaux.

APPRETEUSE

Machine complexe, à rouleaux, servant à apprêter – donner de la raideur – à certains cônes destinés plus souvent aux chapeaux hommes. On travaillait avec le bain d'apprêt et la difficulté résidait dans le respect des quantités différentes d'apprêt à imprégner en tête, en flanc et en bord. Et en plus ça sentait très mauvais.

APPROPRIEUR

Ouvrier travaillant à l'atelier d'« appropriation ». Il était capable après un long apprentissage de « dresser » un chapeau. On lui donnait un cône, une forme en bois, une ficelle, un avaloir...de la vapeur à volonté...et il rendait un chapeau de femme prêt à être « garni » ou un chapeau d'homme avec la tête formée mais les bords seulement « abattus » - mis à plat.

ARRONDISSEUSE

Machine extrêmement complexe destinée à arrondir automatiquement le bord des chapeaux hommes. La difficulté vient de ce que la largeur du bord n'est pas la même devant que sur les côtés et derrière, l'ovale n'est donc pas régulier.

AVALOIR

Outil à gorge utilisé par l'appropriateur pour faire descendre sa ficelle au niveau du lien.

AVOIR DES CLAIRSOTTES

Le bastissage présente un manque d'uniformité à la transparence - *des parties plus claires* - dû à une mauvaise répartition du poil au bastissage.

BASTISSAGE

Cône en feutre réalisé par la bastisseuse

BASTISSEUSES

Machines destinées à « bâtir » la première ébauche d'un cône. Le poil réparti sur le tapis roulant par un « peseur de bourre » était aspiré et plaqué sur un cône métallique perforé par une dépression créée dans la machine

BATOUT

Machine servant à feutrer les cloches en fin de foulage.

BICHON

Atelier où l'on donnait la « tournure » aux chapeaux hommes. Il y faisait une chaleur sèche à cause des sacs de sable chauffés. On s'humectait donc le gosier.....

BICHONNEUR

Ouvrier du Bichon. Sur une forme en bois – le collier – il plaçait le chapeau tête en bas dans l'ovale vide et le bord était maintenu sur le collier à l'aide d'un molleton serré avec une ficelle. Ensuite avec un fer à repasser très lourd il repassait en humectant le molleton. Pour terminer l'opération et donner au bord sa « tournure » définitive, il plaçait l'ensemble collier, chapeau, molleton sous une poche contenant du sable chauffé.

BRIDEUSE

Machine destinée à relever plus ou moins le bord extérieur d'un chapeau et à marquer fortement cette partie relevée qui sera ensuite cousue

CAILLOTAGE

Opération consistant à démarrer les opérations de foulage.

CARRELET

Petit tampon en bois de la taille d'une main recouvert d'une brosse métallique et servant, pour certaines qualités de velours ou de chinés, à remonter le poil de l'intérieur à la surface du cône.

CARRELETEUSE

Machine utilisant un carret en bande entraîné par un moteur ce qui permettait de traiter les séries plus vite.

CASSER LE CUL

Distendre le fond du cône qui au départ est pointu afin de pouvoir former par la suite la tête du chapeau. Opération manuelle ou mécanique avec une étireuse de fond (jingueuse)

CASTORINAGE

Atelier où l'on donnait au feutre diverses finitions – daim ou peau de pêche – velours plus ou moins long.

CASTORINEUSE

Machine équipée d'un rouleau recouvert d'une bande de peau de chien de mer – la roussette – qui est très rugueuse. En présentant le cône contre le rouleau en rotation on ramenait du poil de l'intérieur à l'extérieur. On pourrait dire qu'on ébouriffait le feutre. Il fallait ensuite tondre un peu et recommencer l'opération jusqu'à obtenir la finition souhaitée

CASTORINEUR

Nom de l'ouvrier maîtrisant les opérations du castorinage

CHAPEAU MARBRE

Au ponçage des taches blanches (apprêt) ressortent.

COIFFE

Bande de tissu confectionnée par les piqueuses pour habiller entièrement l'intérieur de la tête de certains chapeaux hommes de belle qualité.

COLLIER

Forme ovale en bois représentant la «tournure» exacte du bord du chapeau. Le centre de la forme est vide pour laisser entrer la tête du chapeau.

CONER A L' ECUELLE

Côner sans que les flancs plaquent exactement à la forme

CONEUR

Ouvrier donnant à un cône sa forme définitive après le foulage. Il devait faire plaquer exactement le cône feutre sur le cône modèle en bois ou métallique

CONFORMATEUR

On aurait dit un instrument de torture....ressemblant à un chapeau dont les flancs étaient constitués de petites languettes de celluloïd verticales indépendantes les unes des autres. Placé sur la tête du client, exactement de la manière dont il portait le chapeau, les languettes épousaient la forme de son crâne et dessinaient donc un ovale plus ou moins régulier. Par un jeu de renvoi cet ovale était reproduit par de petites pointes qui perforaient un carton. Lorsqu'un chapeau était fabriqué spécialement pour ce client on reprenait son carton qui restituait l'ovale à respecter sur une forme spéciale. Il ne restait plus qu'à laisser le chapeau sur cette forme pendant un jour ou deux pour qu'il s'adapte ensuite parfaitement à la tête du client. Enfin, ça c'était la théorie car en pratique le résultat n'était pas toujours évident.

COUILLAGE

Petite contrainte de se laver les mains faite à un jeune marié lorsqu'il revenait prendre son travail après la nuit ou le voyage de noces. On en profitait pour arroser ça.

COUPE FRANC

Se dit d'un chapeau dont le bord extérieur ne comporte pas de replié.

COUSSIN – Ruban servant à garnir l'intérieur de la tête des chapeaux de femmes et les chapeaux d'hommes de grande diffusion

CRETE DE COQ

Anomalie qui se produit par glissement des poils au moment du feutrage, soit au semoussage, soit au début du foulage.

CROISER LES CLOCHES

Opération réalisée par les ouvrières fouteuses, consistant à gonfler les caillotages et à rentrer les têtes pour que le feutre ne fasse pas un tapis.

CUIR

Bande de cuir véritable destinée à garnir l'intérieur de la tête des chapeaux hommes

DEBOBINER LES BOBINES POUR LES REMBOBINER SUR DES BOBINEAUX

Certaines bobines de fils reçus des fabricants n'étaient pas appropriées pour aller sur les machines à coudre utilisées. Il fallait donc déplacer le fil de ces bobines sur des petits bobineaux ad hoc.

DE LA MERDE DE VOLEUR

Se disait d'un poil trop court pour la chapellerie

DRESSER

A l'appropriage, fabriquer le chapeau à partir d'une cloche et d'une forme en bois. Pour un chapeau d'homme l'approprieur ne faisait que la tête mais par contre réalisait entièrement un chapeau de femme et sur des formes parfois très tarabiscotées

EJARRER

Opération consistant à enlever les poils qui n'ont pas de canaux et ne peuvent donc pas prendre le secrétage. De ce fait ils ne peuvent pas se feutrer.

ENGONCER LA MACHINE

Boucher la souffleuse de poil, par engorgement

ENTREE

On appelle ainsi le tour de tête en centimètres ou points 54 cm = 3 ½ points
55 cm = 4 points, 56 = 4 ½, 57 = 5 etc.....

ETRE AUX HEURES

Se disait du personnel rémunéré sur la base d'un tarif horaire, quelque soit le travail effectué.

ETRE AUX PIECES

Se disait du personnel qui effectuait sur les chapeaux une ou des opérations payées une par une à des tarifs différents. L'exemple le plus marquant est celui des approprieurs et les discussions avec le patron ne manquaient pas de sel quand il s'agissait de définir combien serait payée certaines formes bizarres de chapeaux de femmes. Mais il y avait en chapellerie quantité de petits travaux payés « aux pièces » surtout dans la période faste, à partir des années 50/60 avec des essais de standardisation cette forme de rémunération a beaucoup régressée.

FAIRE UN BOURRON

Prendre un jeune en apprentissage pour lui apprendre un métier

FLANER

Se disait d'une ouvrière garnisseuse qui attendait qu'une autre prenne un chapeau moins bien rémunéré que le suivant.

FORMES

On désignait sous ce nom toutes les modèles en bois représentant les différents chapeaux de femmes et têtes de chapeaux hommes, dans toutes les entrées. A l'appropriage il y en avait des centaines.

FOULAGE

Processus manuel ou mécanique destiné à réduire la taille des bastissages jusqu'à l'obtention de la taille désirée. L'opération se déroule toujours dans un bain d'eau chaude additionné à 5% d'acide sulfurique. Ce bain en réaction avec le secrétagé permet l'éclatement du canal des poils et le feutrage .

FOULEUR A LA MAIN

Ouvrier capable avec ses « manicles » de fouler un semoussage pour l'amener à la taille définitive demandée.

FOULEUSE

- Machine destinée à réaliser les opérations de foulage mécanique. La machine comprend deux séries de rouleaux superposés tournant en sens inverse et animés latéralement par un mouvement de va et vient. Les cônes introduits en tête de machine sont entraînés vers la sortie et dans la translation leur taille se réduit en hauteur et en largeur
- Nom donnée aux ouvrières qui récupèrent les cônes en sortie de machine, les croisent, leur gonflent le cul, et les renvoient au « passeur » Tout ceci pour ne pas présenter les cônes dans la même position à chaque passage dans la machine.

GALIFARD

Nom donné à l'ouvrier qui devait assurer le chauffage des cuves pour fouler à la main.

GALON

_Ruban servant à garnir l'extérieur de la tête des chapeaux hommes et femmes

GARNISSAGE

Atelier féminin où on terminait la garniture des chapeaux

GARNISSEUSE

Ouvrière travaillant uniquement à la main pour poser cuirs, galons et coiffes

JINGUEUSE

Machine servant à distendre le cul des cloches et à leur évaser les bords pour leur donner une première apparence de chapeau d'homme.

LA BOURRE

Nom sous lequel on désignait le poil soufflé

LA CARRE – La séparation entre les flancs et le dessus du chapeau.

LA MORTE

A l'inverse de la tirée c'était la période, souvent l'hiver, où il y avait moins de travail. On disait « c'est la morte » et les ouvriers aux pièces ajoutaient : « on perd »

LA NOISETTE SORT SI LE CUL N'EST PAS CASSE

Suite à un mauvais étirage de fond, le sommet de la tête n'est pas plat.

L'ARETE

Le bord extérieur d'un chapeau coupé franc

LA NUANCE DEGUEULE

La teinture est mal fixée

LA NUANCE N' EST PAS TRANCHEE

En faisant une petite entaille au ciseau dans le bord de la cloche on s'aperçoit que la couleur n'a pas traversé pour teinter le feutre dans la masse. D'où la nécessité de teindre sous pression.

LA SOCIALE

Certains ateliers – foule à la main et appropriation par exemple – travaillant exclusivement « aux pièces » pouvait pratiquer « la sociale ». C'est-à-dire qu'en fin de mois on calculait la paye globale de l'ensemble de l'atelier puis on la divisait par le nombre d'ouvriers pour donner à chacun le même salaire. Cette pratique aidait les moins habiles ainsi que les plus âgés mais la police se faisait d'elle-même dans les ateliers et les tire au flanc se faisaient vite repérer et sanctionner, jusqu'à être exclus de « la sociale » s'ils ne s'amendaient pas.

LA TIRÉE

C'était la période, souvent l'été, où il y avait beaucoup de travail et en plus toujours urgent. On disait « c'est la tirée »

LE CUL OU LA TETE

Le sommet d'une cloche ou la partie supérieure du chapeau.

LE FLANC

Le côté médian d'un chapeau ou d'une cloche

LE LIEN

La séparation entre la tête et le bord d'un chapeau

LE MAT

Atelier où les ouvriers étalaient sur les chapeaux hommes un peu de suif d'agneau mis à fondre sur un réchaud à gaz. Cette opération effectuée avec un tampon molletonné, lustrait un peu le feutre et donnait de la profondeur à la teinte. L'odeur était épouvantable.

LE MELANGE

Nom donné à la composition des différents poils utilisés pour obtenir des qualités aux propriétés particulières. En utilisant le poil de lapin domestique, de garenne, de lièvre on obtenait des qualités de plus en plus belles. De même en utilisant du poil venant de la couronne – dessus des épaules- du dos, ou des flancs.

LES CHIQUETTES

Bouts de peaux coupés avec le poil et qui tombent au fond de la souffleuse ou de la déchiqueteuse – déchets à éliminer –

MANGE BOURRE

Au lieu de « sauter » le mange bourre se serait plutôt présenté deux fois à « la pesée » pour en faire plus et gagner plus, sans s'occuper des autres.

MANICLES

Socles en bois que le fouleur à la main disposaient sous ses mains pour feutrer les cloches.

MATTES

Spatules en bois servant à l'ouvrière fouleuse pour prendre les cloches bouillantes au sortir de la machine fouleuse

PASSEES ou FOULONNEES

Ensemble de 84 cloches pour chapeaux d'hommes ou de 100 ou 108 cloches pour chapeaux de femmes qui étaient travaillées à la fois.

PASSEUR AUX FOULEUSES

Ouvrier responsable du travail réalisé avec la «fouleuse» : taille des cônes et régularité du feutrage

PAYER SON SAINT

Arroser sa fête en payant 4 litres de vin. Les copains payaient ensuite le «retour», chacun son litre et il s'en suivait des «cuites» mémorables.

PEDALES

Machines montées en séries et destinées à mettre en forme en une fois des chapeaux hommes. Elles sont composées d'une partie mâle et d'une partie femelle représentant la forme exacte à obtenir. Le cône est placé entre les deux parties et le tout est pressé +chaleur et vapeur -. On obtenait ainsi une diminution des coûts pour des chapeaux de grande diffusion.

PESEE

Opération de distribution par le contremaître des chapeaux à effectuer et à rendre dans la journée ou le lendemain.

PESER LA BOURRE

Peser la quantité de poil prévue pour réaliser un bastissage donné

PETER LE CUL

Ennui qui peut se produire avec du feutre de basse qualité au début du foulage machine. Si on présente mal le cône dans les rouleaux – bords en avant au lieu de la tête- l'eau va refluer et sous la pression le cul peut éclater.

PIQUAGE

Atelier féminin où on commençait la garniture des chapeaux

PIQUEUSE

Ouvrière très polyvalente qui devait savoir coudre un replié, confectionner des coiffes, coudre un coussin. A chaque opération correspondait une machine à coudre spécifique

PONCEUR

Ouvrier donnant un bel aspect au cône foulé et poncé en lui ôtant toute rugosité à l'aide d'un papier à poncer à grain fin.

PREPAREUSE

Employée qui préparait pour chaque chapeau les garnitures prévues et les plaçaient à l'intérieur. S'il s'agissait de garnissages payés à la pièce la prépareuse ajoutait également la valeur correspondante en jetons et en fin de mois la valeur des jetons était ajoutée à la paye des garnisseuses.

RECHOUCHER

Refaire un travail mal exécuté dans un premier temps

SAUTER

Ne pas se présenter à la « pesée »

SECRETAGE

Traitement au mercure – interdit – puis à l'AL7 (produit oxygéné) qui permet au poil de se feutrer avec la combinaison de l'eau + chaleur + acide sulfurique.

SEMOUSSEUR

Ouvrier prenant en charge le bastissage pour commencer à le feutrer dans un molleton ,sur une plaque chauffante ; en s'assurant de son homogénéité.

SOUFFLEUSES

Machines destinées à produire un mélange homogène à partir de différentes qualités et à éliminer les « chiquettes »

TEINTURE

Nom donné à l'atelier où l'on teignait les cônes. La difficulté de la teinture en chapellerie est liée au fait que l'on doit obtenir la même teinte dans toute l'épaisseur du cône pour éviter qu'elle ne « dégueule ».

TIRASSE

C'est une malfaçon qui peut se produire à l'appropriage. Des plis se forment sur la tête du chapeau si le feutre n'est pas assez tendu sur la forme.

TIREUR AU CONE

Ouvrier en charge de la bastisseuse et qui devait également sortir le cône métallique de la machine pour démouler le bastissage, après arrosage.

TONDEUSE

- Machine équipée d'une tondeuse et jointe aux opérations de castorinage ou de tirage au carrelet. Pour obtenir la finition il fallait tirer, tondre, retirer, retondre etc.....
- Nom donnée à l'ouvrière menant la machine

TOURNURE

Nom donné à la forme des bords des chapeaux hommes obtenue au bichon

TRAVAIL COURATE

Travail exécuté en dépit du bon sens.

UN MERDEUX

Chapeau qui a pris une impureté au bastissage. Le semousseur aurait du la voir puis l'ôter et mettre un «pia» avec un peu de «boure» pour boucher la «clairsothe».

UNE CHAUSSETTE

Se disait d'une cloche ou d'un chapeau ayant une mauvaise tenue. Il s'agissait souvent de chapeaux réalisés avec un poil de basse qualité ou bien mal «foulé»

Y EN A BEN QUOQUES UNS

(d'anciens chapeliers? Et oui, merci, on en trouve encore!)

Expression utilisée pour dire : oui on a bien un peu de travail.

Si «la morte» venait, les ouvriers se renseignaient auprès de leurs copains pour savoir si dans d'autres usines, il y avait également un manque de travail...

"ou bein si y en a enco quoques uns"