

# RESURGENCES

par Jean CHAVAGNEUX

*Par un clair matin d'Automne, je dirigeais mes pas vers l'usine abandonnée où j'apportais, autrefois, ma part d'efforts quotidiens.*

*Ici, durant près d'un siècle, le sol s'est usé sur le passage d'hommes et de femmes donnant leur savoir-faire et s'en allant avec leurs fatigues, au rythme des appels du grand sifflet à vapeur, joutant la cheminée.*

Le large portail, cadencé depuis deux décennies, était ouvert ; c'était inhabituel. Personne ne se manifestait. Aucune interdiction n'était affichée. Je me hasardai à entrer, plein d'émotion, espérant pouvoir revisiter ces sites autrefois familiers, souhaitant seulement que l'accès ne se refermât point derrière moi.

Dans la grande cour où, jadis, tramway et camions déversaient des masses de charbon devant la chaufferie, je me souvins de l'énorme tas noir, houille brillante, «menu-sortant» extraits des puits de Villars et de La Chana ...



Des bandes de pigeons s'envolaient des toits, décrivaient quelques boucles puis revenaient se positionner à la même place. En approchant leur domaine, je dus les gêner. Peut-être cherchaient-ils à me convaincre qu'ils avaient annexé les lieux ...

A la manière dont certaines vitres étaient brisées, on pouvait voir qu'elles avaient servi de cibles. Des sauvagons de noisetiers s'étaient approprié un recoin pour y grandir, au pied d'une issue de secours, comme s'ils avaient deviné que le passage fut à jamais interdit. Des fils électriques, depuis longtemps privés de courant, pendaient au long des murs. Les stores crasseux dissimulaient les vastes fenêtres du bureau directorial, où l'on recevait l'élite des créateurs de mode, associés à la Haute-Couture parisienne. On y avait vu les grands chapeliers de la capitale ; ceux de la rue du Quatre-Septembre et de la rue Cambon, ceux de la rue de Rivoli et du boulevard Haussmann ; les Montézin, Bozier, Chanet, Georges Frères, Sools, Motsch, Delion, Madelios, Willoughby, Bourgade, les gens du «Printemps», les milanais, les japonais, les new-yorkais, les canadiens, ceux de Cologne et de Bruxelles et tant d'autres habilleurs européens séduits par la qualité des productions.



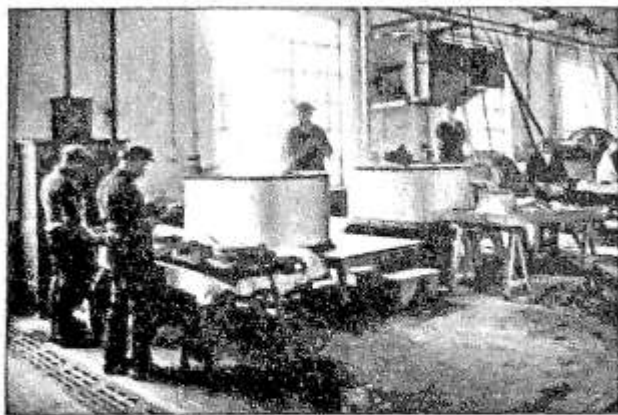
Au-dessus était la salle d'exposition. Des chapeaux originaux, sous vitrines adaptées, soulevaient l'admiration des visiteurs. Aux côtés de feutres anciens, entièrement faits main durant le siècle écoulé, voisinaient les formes rouge et or des cardinaux de la Sainte-Eglise. Plus loin, on découvrait les chapeaux noirs des prêtres de «l'entre-deux-guerres», les tricornes encordonnés des frères canadiens, les andins, les morès, les boléros, les scouts, les double-coloniaux, dont le plus élégant emboîtait l'autre, réputé plus léger. Des feutres rigides, dits «imper», coiffant l'aristocratie anglaise et d'autres, fins

comme un tissu, à rouler dans une poche. Des coiffures plus récentes s'étaient sous d'autres vitres, les «coupé-francs», les «replié-piqués» et quantité d'autres, issus des mêmes types, du tyrolien «sport-et-montagne», aux classiques et autres mascottés. Ceux-là avaient coiffé des hommes de théâtre, artistes, écrivains, politiques, depuis Sacha Guitry, Charles Trenet, Maurice Chevalier, jusqu'à Antoine Pinay. Sans citer ceux qui ont laissé un nom sur une page d'Histoire moins honorable. Et que dire des bicornes d'académiciens, teints spécialement au noir de Campêche, avant d'être formés en tête puis expédiés à Paris, en bord plat, pour être achevés par Berthet et garnis sur mesure ...

Les chapeaux de dames n'en étaient pas moins présents : classiques, capelines, bretons, bord-doubles, canotiers, bérêts, coiffes hollandaises puis une foule de dérivés. Sur ces feutres affinés, les noms des qualités parfois empruntés aux légendes anoblissaient formes et coloris. Ainsi, la surface satinée était nommée «Psyché»; travaillée et velours, c'était «Castel» ou «Major»; en longs poils lustrés flamand, c'était «Vair»; au toucher «peau-de-pêche», c'était l'exotisme d'«Oryx» et, pour le feutre uni mat, évoquant la jeunesse, on disait «Svelte» ou «Junior». Les coloris étaient aussi variés que ceux de l'arc-en-ciel. Il arrivait qu'un beau feutre pastel, de finition brillante se distinguât par une connotation de sensibilité poétique, du genre «Psyché-Albatros» ou «Castel-Magenta»... Les nuanciers présentaient de telles gammes qu'on aurait souhaité en acquérir de plus grands éléments, puis les placer devant soi, afin d'en contempler les chatoiements jusqu'à l'ivresse.

Dans la belle salle d'exposition, où les coloris pastels jouaient avec la brillance des glaces, Monsieur René, dès son retour de Paris, mettait au point, deux fois l'an, les grandes collections et les riches coloris pour femmes élégantes et hommes distingués. Les stores, maintenant dévernis, demeuraient grippés à mi-hauteur de vitrage. Seule témoignait, intacte, au fronton de l'édifice, la grande inscription de la célèbre marque : «B.FLECHET, manufacture de chapeaux de feutre.»

J'avancai lentement, autant pour attacher mon regard à ce vénérable domaine, que par respect pour les générations éteintes qui ont su faire, ici, la beauté d'un produit hors concours.



Voici l'atelier où les maîtres teinturiers, chaussés de sabots de bois pour affronter l'humidité de la dalle, calculaient les colorants, entre brumes et vapeurs qui montaient mollement vers le toit. Voici les odeurs chimiques et le bruit des moteurs entraînant les bouillonnements au fond des cuves et puis les essoreuses grinçant sur coup de frein. Voici l'un des ouvriers apportant un feutre brûlant, prélevé dans la benne et sollicitant l'avis du contremaître. J'entends, d'ici, la voix grave du décideur dominant la bruyance des machines, tout en fixant un regard aigu sur le reflet de l'échantillon d'origine: «Encore 5 minutes, une goutte d'acide et enlevez !»

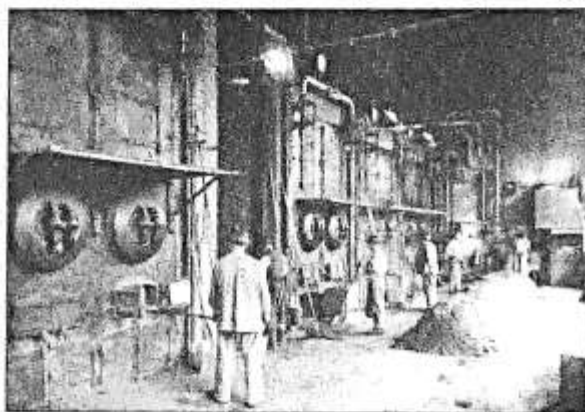
Entre les pavés, polis par les allées et venues des fouteurs, sagines, plantains et pissenlits se trouvaient maintenant à l'aise. Les conduits aériens où passait la vapeur sous pression, étaient encore en place. L'entrée de l'atelier, facilitée par sa porte arrachée, m'évoqua le souvenir des réputés acteurs aux mains calleuses, qui travaillaient aux manicles et au rouleau de bois, mains plongées dans l'eau acidulée, chemise enlevée pour cause de chaleur, chaussures troquées contre sabots. Ils re-finissaient les feutres fins pour en renforcer l'arête. Ces cônes de grande dimension, déjà revêtus de leurs fleurons de finesse et qualité, étaient spécialement destinés à la découpe modiste, en haute mode parisienne.

La fière cheminée était encore superbe. Ses belles décorations losangées n'avaient en rien, souffert de l'abandon, non plus que les deux lettres «FF» en fonte qui, assemblées comme des soeurs siamoises, se maintenaient vers le haut ; le monogramme des frères fondateurs était là, présent depuis 1902. «La Grande» avait conduit dans les airs tant de gaz et d'imbrûlés dans ses fumées sombres, qu'elle en était encore noircie. Quand les servants, encharbonnés et transpirants, activaient leurs énormes foyers, la grande cheminée dessinait de tels nuages qu'ils étaient visibles, à la ronde, sur plusieurs dizaines de kilomètres. Mais, vu depuis sa base, l'effet était saisissant ; l'oeil, au travers du voile de fumée, jouait à cache-cache avec le soleil.

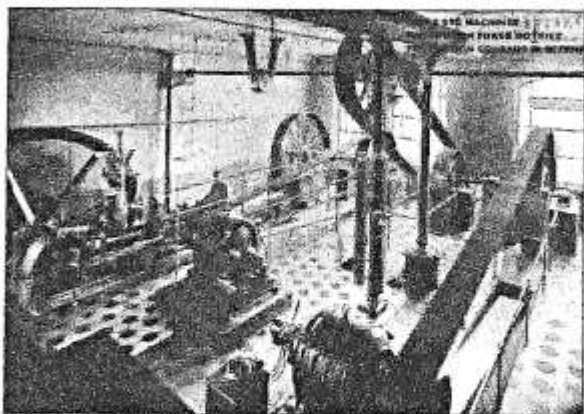
On l'avait primitivement coiffée du paratonnerre « Franklin » ; elle y avait gagné en hauteur et même en majesté. La pointe de platine avait tenu son rôle, pendant de nombreuses décennies, puis la foudre, un jour de gros orage, en avait eu raison. Alors, un «Melsens» avait remplacé l'autre. Il était moins beau, mais il couronnait mieux. En 1945, quand la libération du pays fut fêtée, le chef mécanicien, sportif avéré, se faufila dans l'obscur conduit puis, malgré sa petite taille et l'approche de sa soixantième année, ankra, au sommet le drapeau tricolore. Ceux qui assistèrent à son retour l'applaudirent et, même, l'admirèrent, bien que certaine noirceur l'eût rendu méconnaissable...

Je songeai au labeur des hommes de chauffe nourrissant les fournaies et sortant les blocs de machefer, puis l'hercule tirant la charrette de scories jusqu'à la trappe. Et que dire de la vie de galère des piqueurs de chaudière rampant à l'intérieur pour arracher le tartre refroidi sur les parois internes, à petits coups de marteau. Ces hommes venaient de Roanne pour le compte d'une entreprise spécialisée qu'une femme veuve gouvernait magistralement.

Voici le local où trônaient les générateurs d'électricité, mûs par la grande machine à vapeur, aux courroies d'un demi-mètre de largeur actionnant ses volants plus haut qu'un homme ... Un préposé en assurait méticuleusement l'entretien. Le sol, carrelé comme celui d'un appartement, était régulièrement lavé, fenêtres et portes demeuraient constamment verrouillées. La poussière n'était pas admise.



L'ensemble luisait neuf comme à son premier jour. Bien qu'il ne servit plus qu'épisodiquement le matériel demeura longtemps en parfait état de fonctionnement, huilé, choyé, lustré manuellement. Au début, le système donnait suffisamment d'énergie pour un vaste secteur de fabrication, mais, au fur et à mesure du développement de l'entreprise, sa production d'électricité devint insuffisante. De plus, l'exploitation s'avéra coûteuse tandis que la fourniture de courant, par «l'Énergie Industrielle» (l'E.D.F. d'aujourd'hui), s'affirma moins chère. Alors la décision fut prise : on démonta la géante.. Pourtant, le souvenir de «la machine» en action demeure impérissable

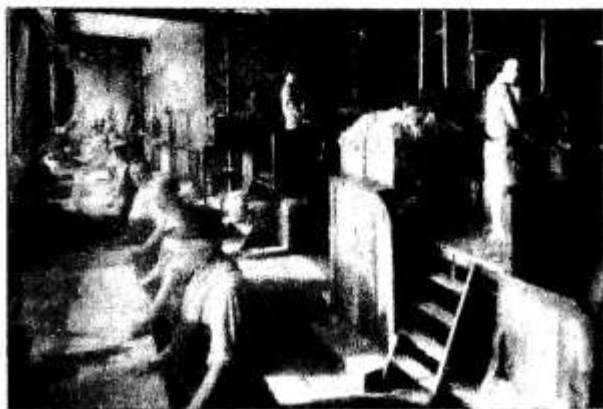


chez ceux qui la virent tourner à travers les vitres. Comme pour le fauve en cage, il était interdit d'approcher.

Voici l'escalier accédant au magasin des poils. On y stockait cette matière première essentielle à la fabrication . C'était une cellule close, où s'élaboraient les assortiments assurant le suivi des qualités. Ils n'étaient que deux ou trois hommes discrets à y pénétrer, habilités à assurer les compositions, confidentiellement informés des «mélanges» constituant les qualités des feutres finis. et

parfaits connaisseurs des toisons et de leurs origines. Tel, le fondateur de l'Entreprise qui, en début de siècle, reconnaissait à la fois la provenance et l'origine du poil, sans même le voir, ayant seulement une touffe différente dans chaque main et en guise de prouesse, les tenant derrière son dos... Les coupeurs de poil, principalement d'Auxerre et de Lokeren, achetaient des peaux en de nombreux pays, mais les meilleures qualités provenaient de lièvres d'Europe centrale. La laine que feutraient certains concurrents, ne fut jamais travaillée en ces lieux ; le produit étant trop grossier. Et pourtant, certains d'entre eux subsistent encore aujourd'hui. Faisons-nous trop beau ?

Quelqu'un s'était permis de déverser déchets et gravats sur la belle descente d'escalier, dont les marches monolithes permettaient l'accès au bâtiment où s'opérait le premier stade de fabrication. Je contournai la chaufferie pour atteindre le seuil. Cà et là, quelques ergots de métal, rouillés et tordus, demeuraient ancrés au sol. On avait manifestement frappé pour casser et enlever les outillages destinés aux ferrailleurs. Il me vint alors en mémoire le bruit assourdissant des énormes aspirateurs



montés sous les machines, tandis que l'on déterminait pour chaque pièce, à la pesée, la quantité de poil à feutrer. A la sortie, un homme faisait jaillir de l'eau sur ce frêle agglomérat puis «tirait» l'ouvrage plaqué sur le grand cône de cuivre. Ces gens travaillaient «dans la bourre». Du poil, il en voltigeait partout ; son odeur caractéristique, quoique non désagréable, incitait tout de même les ouvriers à s'en affranchir. Nombre d'entre eux suçaient pastilles et cachous. Quelques autres fumaient, bien que ce fût incommode. L'un d'eux, préférait le tabac, mais pour le chiquer, et copieusement. Le filet suintant au coin de sa lèvre était forte-

ment teinté. Ses camarades, le voyant constamment mâcher sa carotte, l'avaient surnommé «la chèvre». Pour ces braves gens, l'utilisation de chewing-gum n'était pas d'usage.

Les sobriquets étaient nombreux. Quand plusieurs ouvriers portaient le même patronyme, voici que le surnom favorisait la distinction. Certes, il eût été plus digne d'utiliser le prénom de chaque individu, car ledit surnom n'était pas toujours gratifiant et même quelquefois indécent. Ainsi en était-il à l'atelier d'appropriage, où l'on mettait les cônes de feutre en forme de chapeaux.

Déjà, l'un des contremaîtres était, d'ordinaire, nommé «La Pode». L'appellation lui était restée depuis qu'il avait tenu, magnifiquement, le rôle d'une femme de même nom, dans un groupe de théâtre amateur. Quant à la cinquantaine d'«approprieurs», répartis en groupes de dix sur chacune des immenses tables appelées «plateaux» (en considération de leurs quinze centimètres d'épaisseur), certains étaient affublés, Dieu sait-il pourquoi ? de sobriquets étonnants. Or, il se trouvait, parfois, que la «réception» d'un travail, plus ou moins conforme aux exigences, suscitât quelques remarques à l'encontre de tel ou tel ouvrier. Comme le téléphone personnel n'existait pas, le contremaître demandait à l'homme alors le plus proche, d'appeler celui qui devait essayer les observations. On pouvait, avec cette méthode, entendre au passage, des sommations du genre : «Paname», envoie-moi «Le Lionneau» ou bien «Loup», envoie-moi «La Margot», ou encore «Chien», envoie-moi «Le Cuistot». Et bien d'autres expressions de même tournure... Personne ne s'en offusquait ; c'était admis ; c'était coutumier.



Dans cet atelier où les gens étaient rémunérés «à la pièce» ou «en sociale», l'ardeur était soutenue ; les hommes se tenaient constamment sous intense activité, pour faire vite et bien. Peu de conversations ; seulement un mot bref, ou un numéro de «forme» recherchée. De temps à autre surgissait un air de chanson à la mode, chanté ou sifflé sur un rythme accéléré et dans la bonne humeur, en dépit de la pénibilité et de la chaleur. Des bruits s'y superposaient : les lâchers de vapeur en pression, dans les «marmites», pour amollir le feutre, les outils légers plutôt jetés que posés sur les plateaux, les fers à repasser qui, de leurs trois kilos, cognaient au «découpage» (aplanissage des bords de chapeaux d'hommes) ; ces mêmes fers que l'on portait à température auprès des chaudières dans un recoin appelé «la chambre chaude» où les abords de la fournaise avoisinaient les 70° C., pour y sécher les feutres humides. Le coeur de la pièce était pourvu d'un énorme bloc de métal brûlant, dont le volume rappelait celui d'un tombeau. Le nom était agréé ; on venait mettre son fer «au tombeau» ou bien on allait l'y reprendre. Pour ce faire, chaque «approprié» devait posséder une «poignée» adaptée. C'était l'accessoire qu'on pouvait façonner soi-même ou faire fabriquer par un copain bricoleur. Mon père excellait dans ce genre de montage, à partir de tôle récupérée, de papiers de maçonnerie découpés puis assemblés en épaisseur et maintenus sous corselet de cuir au moyen d'un ingénieux rivetage. Au milieu du labeur, les allées et venues dans l'atelier où le pas de course s'avérait précieux, l'animation générale était des plus vives. Pour éviter le contournement de son «plateau», aux moments les plus contraignants, «Paname», homme nerveux et battant, prenant élan et s'aidant d'un bras pour pivoter, le sautait en sens de la largeur... Ca gagnait du temps.



Je poursuivis mon tour, avec mes repères en mémoire. J'accédai aux rayonnages extérieurs, que d'arrogantes intempéries avait gangrenés. Ici reposaient des «formes» en bois de tilleul, quand elles avaient achevé leurs bons services. On les conservait longtemps, pour s'y référer quelquefois, ou bien pour les «reprendre» quand un modèle revenait au goût de certaine clientèle. Peut-être les avait-on vendues, ou brûlées ? Que de mains expertes les avaient minutieusement façonnées ! ... Leur mise au point était tout un programme: le concepteur convoquait le «formier», dont l'atelier spécialisé se situait - par hasard - sur l'Avenue des Tilleuls. Il fallait entendre les deux hommes échanger leurs idées à partir d'une ébauche de feutre, de paille, de tissu ou d'une sparterie, généralement acquise chez les stylistes de la Capitale. Rogner quelques millimètres par-ci, en ajouter d'autres ailleurs, «relever la tournure», «abaïsser en tête», «creuser en flanc», «réduire en carre», «rabaïsser en cul» (le fond du chapeau), monter une ligne (mesure chapelière) à hauteur de «la ficelle» (point de jonction de la tête et du bord), etc... Et ainsi pour échantillonner une collection de quelques trente à quarante modèles

pour «Dames», mais souvent davantage pour «Hommes». Ceci devait être produit généralement en six «entrées» (pointures) pour chaque modèle. Et deux fois l'an.

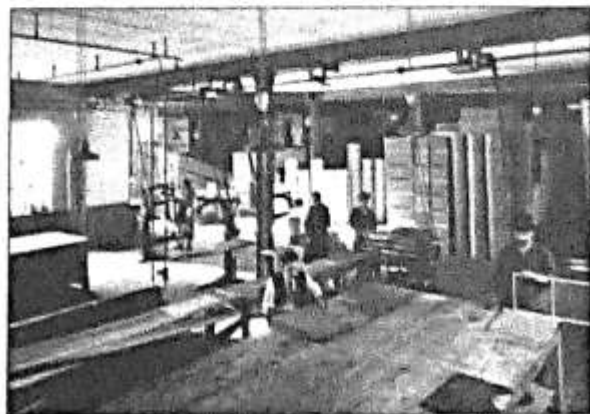
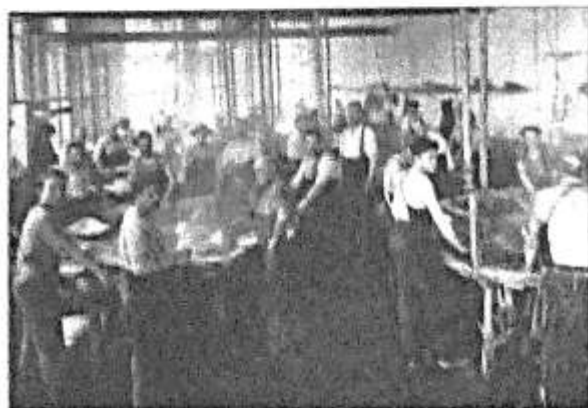
Le formier était fréquemment inquiet, la date de présentation des collections étant fixée, un courrier ayant déjà convoqué la douzaine de représentants qui tournaient sur l'Hexagone. Les concessionnaires étrangers viendraient plus tard, chacun séparément.

Expert et assidu, il commençait, sachant, d'expérience, qu'il faudrait procéder ultérieurement, à de multiples retouches, quelquefois fastidieuses. Mais, au jour prévu, chaque spécimen ayant été formé, affiné et garni, se trouvait à sa place, en salle d'exposition. Les nouvelles collections, masculine et féminine, occupaient les tablettes, tout autour du hall. Chaque modèle installé était objet de touchers, d'essayages, d'avis, de contre-avis, de suggestions de coloris, de compliments, d'appréciations ou d'observations, dans un brouhaha enthousiaste et chaleureux.

Les nuanciers étaient unanimement appréciés. Ils résultaient de sondages discrets sur les tendances émanant de soyeux, de chausseurs, de maroquiniers, de modistes en renom liés aux grands stylistes européens et surtout de la Haute Couture parisienne que, fort heureusement, la marque se faisait un honneur d'approvisionner.

C'était hier, me dis-je, en montant l'escalier que tous ces créateurs avaient gravi bien avant moi. Ces marches avaient tant servi les animations qu'elles étaient usées en leur milieu. J'accédai à la cour pavée. En face de moi, l'atelier de foulage mécanique, voué aux courants d'air...

Des tuyaux de vapeur mutilés se cramponnaient désespérément au plafond. Sur les murs, les peintures décollées pendaient comme des chiffes. Quelques vanes oxydées rappelaient qu'ici, certains maniements préalables soumettaient les mécaniques à une mise en œuvre exigeante. Chacun des 12 «métiers» à fouler était servi par quatre femmes et un homme, plaçant, puis sortant les feutres, sous ruissellement d'eau acidulée, afin de les «croiser» autrement. Ainsi, pendant six à huit heures, les mêmes feutres étaient tassés entre les mécanismes vibrants, jusqu'à l'obtention de la dimension convenue. L'intensité du bruit empêchait les conversations ; la chaleur et l'humidité vous pénétraient jusqu'à la peau. De temps à autre, on arrêtait une machine, pour la pause - w.c. , qui obligeait les cinq servants à s'en accommoder au même moment. Car il fallait obéir au procédé, dès lors qu'en trépidant, il rendait son ouvrage. Quand une servante ne suivait pas la cadence, c'était tout le rendement du quintette qui était affecté et aussi les salaires. D'où certaines tensions, virant parfois à la méchanceté. Une ouvrière, devenue âgée et malhabile, soumit à la Direction les propos offensants proférés à son encontre par ses collègues et supplia qu'on la mit ailleurs. Et ce fut fait. Par la suite, ses mains abîmées modelèrent des collerettes pour emballer les chapeaux, dans leurs célèbres boîtes rondes.

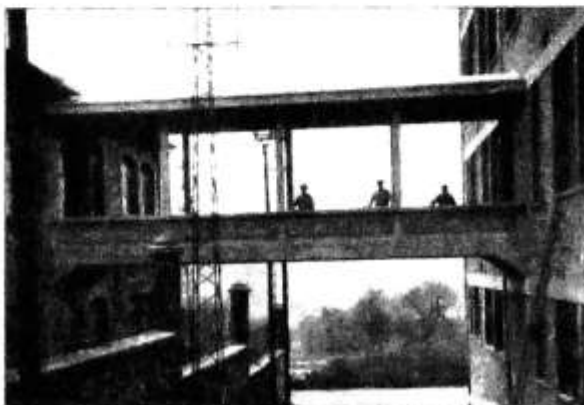


Ces boîtes de carton, étaient fabriquées dans un atelier, en sous-sol, dont un homme appliqué et inventif, était contremaître. Il avait succédé à l'ancien responsable, remplacé pour avoir provoqué un incident qui vaut d'être conté : un jour, Monsieur le Sous-Préfet fut invité à une visite de l'usine. On lui montra toute la fabrication, les chaufferies, les opérations de formage et de finition puis l'on en vint aux services annexes : mécanique, menuiserie et cartonnage. Ce fut dans ce dernier atelier que le brave homme eut l'idée d'afficher son savoir-faire. Certes, le Sous-Préfet et sa suite étaient attentifs à tout ce qu'on leur présentait, mais nul n'était tenu de réaliser des prouesses

devant ces prestigieux personnages. Soudain, l'homme souleva un empilage de cartons à chapeaux, soit plus de trois mètres de hauteur. «Voyez, Monsieur le Sous-Préfet, comment on travaille ici ! ». Ces mots venaient d'être prononcés, quand la pile de cartons se mit à tanguer. L'homme, dans un souci - ô combien légitime - de rétablir l'équilibre, obtint l'effet inverse et tout s'écroula sur la délégation. Il n'y eut pas de blessé et tout le monde en rit, excepté la Direction.

Je fis un détour pour m'approcher du poste où, pendant un quart de siècle, mon père avait besogné au polissage du feutre brut. Je l'imaginai, ici, sa charge de cônes de feutre sur l'avant-bras, montant l'escalier jusqu'à la galerie où sifflait l'aspiration des tours à poncer, ceint d'une basane et coiffé d'un béret que l'usure avait déteint. Ses grandes mains qui, tout petit, m'avaient portées, occupées sur la cale à poncer, jugeant en même temps la régularité d'un ouvrage bien fait, entouré de quatre compagnons de labeur... J'essayai d'entrer ; la porte cadénassée refusa. Lentement, je m'en retournai, l'âme froissée, moins pour la porte close qu'en mémoire des lieux, désormais condamnés.

Je passai le grand portail et considérai la passerelle, jetée au-dessus de la rue désertée, raccordant les bâtiments d'époques différentes. Toute la production était acheminée par ce passage couvert. On accédait ainsi aux ateliers de finissage où étaient élaborés les plus fins touchers. Par référence au castor, dont la fourrure est symbole de qualité, l'atelier était nommé «castorinage». Là, quatre équipes d'hommes rivalisaient en compétence et en dextérité. Chacune se désignait par initiales convenues, pour signer son travail : il fallait développer le poil, en surface du feutre, au moyen de peaux séchées de «chien-de-mer». Puis l'émergence était tondue par des équipes féminines. Après plusieurs façons similaires, on obtenait un velours de haute qualité. Avec beaucoup d'amour pour le métier et pour les hommes, Claudius Poulat contrôlait ce travail. Son amitié pour chacun, enrichie d'un sourire, aplanissait les griefs, minimisait les remontrances et apaisait les rivalités.

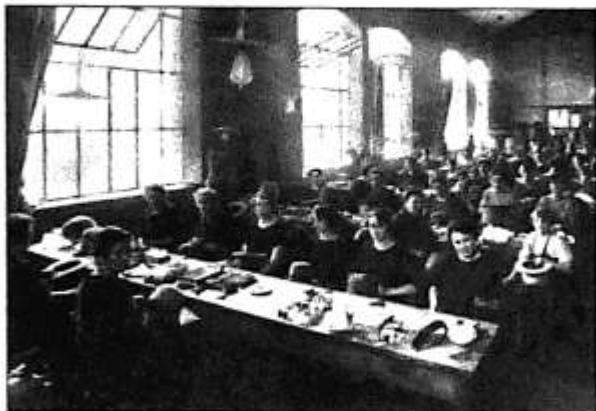


A l'étage au-dessus s'étalait, en vaste local, la mise en forme finale des chapeaux d'hommes, jusque là demeurés en bord plat. Les «brideurs» et «bichonneurs» évoluaient ici, dans la perspective de matricer des bords indéformables. Travail manuel au fer lourd, puis maintien du feutre sous amas de sable chaud. Tables brûlantes, chaleur asséchante, risque de déshydratation. Il était recommandé de boire. De l'eau, de préférence ...

Au deuxième étage, près de cent vingt personnes se chargeaient d'agrémenter les chapeaux de leurs garnitures. Piquages machine, poses de cuirs ou de galons par doigts experts, transformaient les coiffures nues en superbes objets d'habillement.

A la diversité des genres se superposait une multitude d'ornements. Certains modèles identiques, parés différemment, pouvaient s'apprécier tout autrement, à la sortie d'atelier. Un jour que deux séries ressemblantes avaient été emmêlées par erreur, il devint difficile à mademoiselle Maria, responsable d'atelier du «piquage», de les identifier. Or, malgré son amabilité légendaire, son expérience, son âge avancé et même sa grande piété, elle ne sut démêler l'affaire. On décida de lancer un

appel à celui qui avait ordonné les séries. Quand celui-ci vit la confusion, conscient d'avoir déjà oeuvré pour l'éviter, il manifesta vivement son déplaisir. Mademoiselle Maria, toujours débordante de bons sentiments, proclama le plus sereinement du monde : «Bah ! ne vous en faites donc pas ; le Bon Dieu arrangera tout ça !» L'autre qui, en plus d'un caractère irritable, n'éprouvait aucun sentiment religieux, devint blême ; c'était bien la première fois qu'on l'engageait dans une expertise en rapport avec la divinité ...



Le grand atelier de garnissage, proprement dit, était contigu ; quatre-vingt femmes travaillaient manuellement sur les modèles «haut-de-gamme». A l'approche, déjà, on entendait le bourdonnement sourd et continu des conversations mêlées, dont aucune ne pouvait émerger. Les potins locaux étaient amplement commentés, tandis que les aiguilles obéissaient à l'habileté des ouvrières. Assises face à d'immenses tables où les chapeaux nus attendaient leur tour, elles ne levaient guère leurs regards, tendus sur la besogne. L'espace était bruissant, tel un rucher assemblant ses abeilles.

Suivaient les contrôles, où les préposés, critiques, ne laissaient passer aucun défaut. Le moindre bout de fil, malencontreusement fiché dans l'épaisseur du feutre, justifiait sa mise en rebut. Il fallait que le produit fut parfait. Ce superlatif, associé au nom de l'entreprise, en constituait d'ailleurs le slogan directeur.

Suite à ces rappels, jaillis de ma mémoire sur les lieux de l'action, je me retrouvai sur la chaussée adjacente, songeant, non sans regrets, aux locaux interdits, détruits ou transformés en horribles débarras. Ici, des lots de planches cassées, là, des amas de ferraille, ailleurs des épaisseurs de fiente de pigeons ; allusion à une revanche de la sottise sur la célébrité.

Quant aux acteurs, je les connaissais tous. J'avais mis mes pas où ils avaient mis les leurs. Pour la plupart d'entre eux, la grande horloge avait marché quelques années encore. Et puis, insensiblement elle s'était arrêtée.

Vous, les grands productifs ; vous autres les plus petits des ateliers connexes, où êtes-vous donc, qui emplissiez la rue, en foule compacte, familiers des mains calleuses et des jets de vapeur, virtuoses des passages au fer et de la pelote à mater, souffleurs, semousseurs et bastisseurs harcelés par le bruit, brideurs et bichonneurs maîtres d'enficelages, garnisseuses, emballeuses du bout de la chaîne. Et vous, gens des bureaux, ordonnateurs des cycles de production ? ...

Je saurais citer vos noms, tous !

Si, aujourd'hui, vous étiez par ici, allègrement nous deviserions encore. Dans nos souvenirs communs il y a, vous le savez, une part d'amitié. Maintenant, elle ne peut s'évoquer ailleurs, qu'en mon esprit.

Reposez !

Vous aviez gagné les lauriers de la Grande Maison.

*On peut retrouver cet article qui nous a été proposé par son auteur  
Jean CHAVAGNEUX dans l'Echo Chazellois de 01-2006*

*PS : Cette chronique a été écrite avant la démolition de 2 bâtiments sur le site Fléchet.*

