Méru : quand le savoir-faire devient joyaux

Le 9 avril 2015, l'association a innové en proposant à ses adhérents une sortie d'une demi journée en milieu de semaine. Thème choisi : le travail de la nacre et de la tabletterie en général dont l'origine remonte au Moyen-âge. Largement exercé en Normandie et en Picardie par de multiples corporations jusqu'à la fin du siècle dernier, le métier a connu un véritable développement au XVIIIe siècle avec un essor d'activité considérable entre 1830 et 1920.

Au XXe siècle le déclin de l'activité va se produire avec l'utilisation progressive de la matière plastique et l'avènement du polyester plus facile à travailler qui vont totalement supplanter la fabrication des boutons en nacre. S'il ne reste plus aucune unité de production aujourd'hui, nous avons la chance d'avoir à proximité de chez nous ce musée de la Nacre et de la tabletterie qui rassemble une collection impressionnante d'objets de toutes sortes et offre aux visiteurs l'occasion unique de découvrir de A à Z la fabrication des boutons en nacre. C'est ce que nous avons découvert en cette après-midi très ensoleillée.

Quand le simple coquillage marin devient bouton ou joyaux

L'ancienne usine Dégremont édifié en 1830 aujourd'hui transformée en usine-musée de la tabletterie

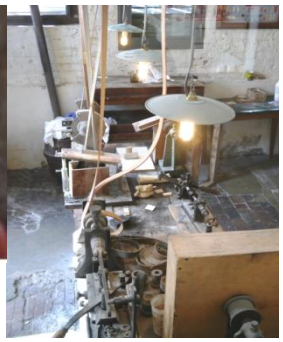
Installé dans l'ancienne usine Dégremont, le musée est à lui seul un chef d'œuvre du patrimoine industriel.

Dès notre entrée dans le site nous sommes plongés dans un univers qui appartient à un autre temps. Reçus par Céline, notre charmante guide, nous sommes toute suite conduits dans le dernier atelier de fabrication de dominos encore en activité.

Là, elle nous explique l'origine de la tabletterie, les divers matériaux utilisés (os, bois exotique, ivoire, l'écaille, la corne et coquillages), les conditions d'approvisionnement et de conditionnement, ainsi que les procédés mis en œuvre pour répondre aux nécessités d'hygiène imposée par l'emploi des os de cheval ou de bœuf. Elle poursuit son exposé en mettant l'accent sur le métier de dominotier, sur la diversité des spécialités et la multitude d'outils spécifiques liés à l'emploi des différentes matières en ajoutant que ces instruments nécessitaient une très grande

… maitrise (précision et habilité) de chaque artisan mais aussi de chaque ouvrier pour leur utilisation. Etant dans l'atelier de production de dominos, Céline nous détaille le processus de fabrication en faisant naturellement référence à l'ensemble des machines et outils qui nous entoure. Une à une nous assistons aux multiples étapes de réalisation d'un domino.

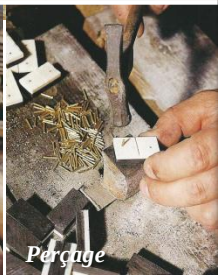
Céline nous explique l'histoire et le processus de fabrication des dominos



Sciage des os

Vérification du gabarit

Grêlage



Perçage

Cela commence par la préparation de la pièce : trempage des os pour les ramollir, découpage des plaquettes, réduction de l'épaisseur jusqu'à 2,5 mm, blanchiment à l'eau oxygénée, préparation des plaquettes en bois, collage des deux parties (os et bois), arasage des plaquettes d'os aux dimensions du support en bois. A cette phase préparatoire succède la constitution du domino avec: le "railage" qui consiste à faire la raie centrale du domino à l'aide d'une scie circulaire puis de la noircir à l'aide d'une pointe de couteau trempée dans une teinture noire. Intervient ensuite le "grêlage" qui a pour but d'enlever les tâches survenues lors du "railage", suivi de la pose des rivets, la pose du pivot, l'étape du biseau qui consiste à repasser le coté ébène dans le sens de la fibre au grêlage afin qu'il ne soit pas possible au futur joueur de repérer les différentes pièces du jeu.

Interviennent ensuite les deux opérations finales : le perçage et le mouchetage. Cette opération délicate consiste à faire (à l'œil) les trous sur la surface en os (du double six au double blanc) puis à moucheter à l'aide d'un vernis et de noir de fumée les trous précédemment faits pour que la pièce acquièrt son aspect final.

La démonstration terminée, notre guide nous invite à nous installer derrière les machines pour constater que la position sur certains postes de travail (souvent exercés par des femmes) n'était pas toujours confortable et que dans cette situation chaque étape nécessitait beaucoup de précision et de rapidité (notamment pour les phase finales) afin de satisfaire l'exigence des commandes.

Après cette première étape dans le monde des dominotiers nous retraversons le grand hall d'accueil pour nous rendre dans la partie confection des boutons. Au passage nous faisons deux escales: une première pour admirer la façade d'une chaudière à bois exposée dans un puits aménagé dans le hall. Une seconde devant la machine à vapeur en charge d'alimenter l'unité de production actuelle en énergie.

La façade de la première chaudière est un exemple de celle qui alimentait le site à l'origine. Elle provient d'une scierie où elle était enterrée d'où sa position insolite aujourd'hui. Totalement en fonte elle comporte plusieurs portes donnant accès au cendrier, au foyer et au bouilleur. Son système de contrepoids permettait d'actionner une trappe de ventilation. Les bouilleurs d'eau, dont nous n'apercevons que les extrémités circulaires mesuraient 4 mètres de long pour un volume d'eau de 2 m^3 environ. Dans l'usine Dégremont que nous visitons, cette chaudière était positionnée dans un réduit attenant à la cheminé puis dans un second temps dans une verrière aujourd'hui détruite située à l'arrière du bâtiment. Le feu dans le foyer, d'abord au bois puis au charbon, chauffe l'eau dans les bouilleurs cylindriques, l'eau chauffée produit de la vapeur qui s'échappe des bouilleurs et est amenée par un système de tuyauterie en cuivre jusqu'à la machine à vapeur. La pression de la vapeur fait fonctionner la machine.

La machine à vapeur que nous voyons ensuite est d'une technologie plus récente (1935) que celle initialement installée mais à servi de la même façon en force motrice pour les outillages figurant dans les divers ateliers de production. Remplacée dans les années 1935 par l'électricité cette imposante machine étant toujours en état de fonctionnement, notre de guide nous fait une impressionnante démonstration.

Une chaudière et une machines à vapeur impressionnante précèdent notre entrée dans les ateliers d'usinage

Ayant franchi une dernière porte, nous arrivons dans l'imposante salle où sont regroupés les différents ateliers utiles à la confection de boutons. Nous sommes d'abord ébahis par le réseau de poulies et courroies qui se ramifie au plafond, desservant l'action motrice à chaque poste. Un système ingénieux à bras constituant un différentiel permet de mettre en mouvement toutes les machines ou seulement quelques unes par secteur activité. Cela rappelle et démontre à beaucoup d'entre-nous les moyens de transmission mis en œuvre dans les anciennes manufactures d'instruments de musique de notre contrée.

IVRY PATRIMOINE
Nouvelles et chroniques

Il vous manque des anciens numéros

N°1 Une équipe à la recherche du passé ☐
N°2 Carnet d'une sortie intéressante ☐
N°3 Grotte du Sabotier: l'aventure continue ☐
N°4 Beynes: à la découverte d'un château singulier ☐
N°5 Grotte du Sabotier: la fin d'une aventure ☐
N°6 Visites, découvertes et rencontres: un week-end plein d'émotions ☐
N°7 Une escapade à Provins ☐
N°8 Château de Martainville: une sortie découverte du patrimoine Normand ☐

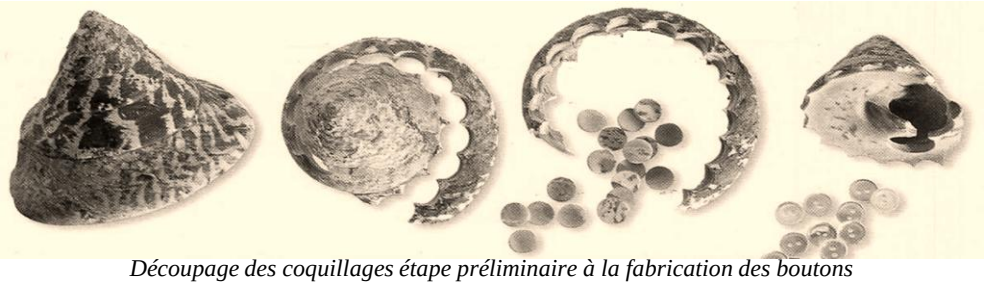
Demandez les téléphonant
06.50.00.14.27 ou 06.15.30.87.64

Une sélection rigoureuse des coquillages

Avant de suivre le procédé de fabrication d'un bouton, Céline nous évoque la Nacre, son origine (l'huitre perlière des lagons polynésiens, les gisements américains, la mer de Cortès, etc.), les difficultés des "pécheurs" qui doivent plonger à 18 ou 24 mètres de profondeur sans perdre trop de temps, les différences (qualité, rareté) selon les régions de provenance et le type de coquillage recherché (Haliotide, Nacre, Turbo, Troca), des difficultés d'exploitation (taille minimum imposée et durée des périodes d'importation limitée à 5 mois sur 12), de son acheminement en volumes importants par bateaux (100 tonnes par flottille de petits bateaux sachant qu'à certaine époque la demande était telle qu'il était difficile de répondre au marché) et trains jusqu'à Méru qui influent beaucoup sur son coût (ce dernier varie à l'époque de 50 centimes pour le Troca à 7 francs pour la Nacre) et enfin du choix du type de coquillage à utiliser selon ce que l'on veut produire.

Cette entrée en matière faite nous parcourons les différents ateliers dans l'ordre du processus de fabrication d'un bouton et assistons au fur à mesure à la réalisation d'un spécimen.

Cela commence par le choix du coquillage selon la qualité (solidité et aspect) du bouton désiré. En général les boutons les plus usuels étaient fait à partir du Troca. La Nacre étant réservé aux boutons ou aux parures de luxe pour les grands couturiers ou les commandes spéciales pour les personnes fortunées.



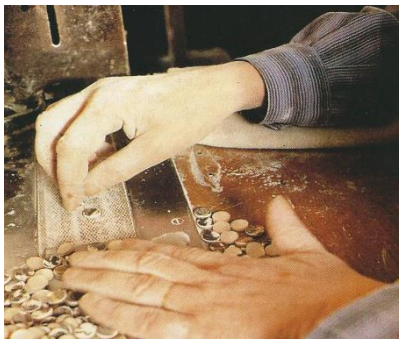
Découpage des coquillages étape préliminaire à la fabrication des boutons

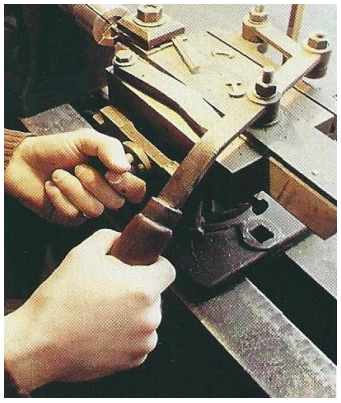
L'opération débute avec le tri qui se fait en fonction du diamètre désiré des pions et le découpe du coquillage à l'aide d'une fraiseuse. Le découpeur passe sa main gauche dans carter et maintien le coquillage. Un crochet lui sert de guide de découpe. De la main gauche il pousse la poignée pour faire avancer la fraise contre le coquillage. L'éjection du pion se fait lorsqu'il relâche la poignée. La partie centrale du coquillage appelée "tourillon" était cassée à la main par de jeunes apprentis découpeurs.

Les tourillons et pions découpés étaient ensuite décapés à l'acide sulfurique pour enlever la couche de calcaire et nettoyer leur pourtour qui a chauffé, voir brulé, lors de la découpe. Aussitôt après intervient le ponçage au tonneau de fer. Tous les pions sont mis dans un tonneau contenant de l'eau et de la grosse ponce (marbre concassé) et tournent plusieurs heures jusqu'à rendre les pions le plus plat possible.

Grâce à Céline nous assistons à toutes les étapes de la fabrication

Une fois poncés, les pions sont passés au tamis et rincés. Notre guide nous fait observer qu'après le premier ponçage les pions passe à la phase "écroutage". Cette opération consiste à réduire l'épaisseur du pion, de le dresser, c'est-à-dire de le rendre plat et d'enlever toute la croûte. Elle s'effectue sur un lapidaire. Les pions sont placés sur un ruban qui les entraîne sous une meule.

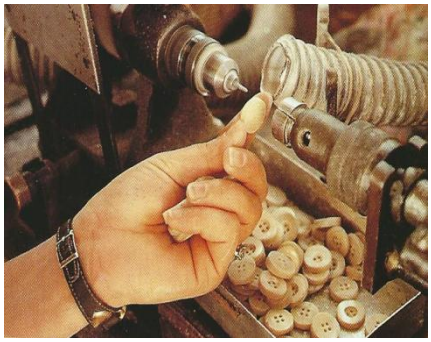




L'étape suivante s'appelle le tournage. Il s'agit de donner sa forme au bouton à l'aide d'une mèche ou d'une meule. La première est utilisée pour réaliser le bourrelet c'est-à-dire creuser une cuvette sur la surface du bouton en gardant un liseré plus ou moins important au pourtour. La seconde qui attaque plus doucement le bouton sert à former le bombage.

Ces deux opérations s'effectuent sur un tour qui comporte un mandrin en fer pour tenir le bouton et en face un chariot qui porte l'outil désiré. Une manette permet d'avancer l'outil vers la pièce. Lorsqu'on tire la manette le mandrin s'ouvre et éjecte le bouton.

Afin de performer son travail l'ouvrier tenait plusieurs pions dans sa main et travaillait en cadence. Cécile nous fait remarquer que ce travail nécessite une grande habilité et vivacité. En effet, que l'ouvrier meule un bouton de 4 lignes ou de 8 lignes, une Palourde ou un Troca, l'adresse, la force et la patience ne sont pas identiques et demandent à la fois une précaution et une attention tout à fait particulière.



Le bouton formé il faut percer les trous qui serviront à le coudre. C'est le perçage. Cette opération s'effectue sur deux tours placés face à face. Sur l'un est fixé une aiguille qui tourne en continu. Sur l'autre un mandrin maintient le bouton. Sur l'arbre est fixé une division qui comporte 4 encoches. A la demande deux ou quatre butées viennent bloquer la division. Actionné par une manette le mandrin avance contre l'aiguille et effectue soit un demi tour pour un perçage à deux trous soit quatre-quarts de tour pour un perçage à quatre trous.

Plus nous progressons le long des machines plus nous constatons que la transformation du pion initial, simple pastille de coquillage, en bouton demande une multitude de manipulations exigeant un savoir faire particulier. Le gravage auquel nous assistons maintenant fait partie de ces taches minutieuses. Cette fois-ci le bouton est placé dans un mandrin en bois. L'arbre est tourné à la main, un crochet placé sous la division bloque le mouvement à chaque cran. On approche la meule contre le bouton chaque fois que le mandrin se bloque. La meule est taillée au diamant. Selon le type de gravage, la taille de la meule peut être très complexe. Tous les boutons n'étaient pas gravés. Seuls ceux de qualité l'étaient.

Calibrage, gravage, ponçage, nettoyage et blanchissage sont des phases essentielles

Le bouton usiné, sa fabrication n'était pas pour autant achevée. Il doit subir plusieurs types de ponçages :

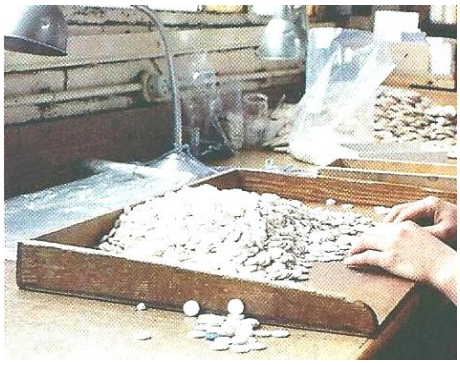
- Le ponçage au tonneau de bois qui a pour but d'éliminer les rayures provoquées par les outils et de continuer à adoucir les arrêtes vives formées par les outils.
- Le ponçage à l'acide pour faire ressortir le premier brillant de la nacre en rongeant légèrement la surface du bouton. L'opération consiste à mettre, durant 20 à 40 minutes, les boutons dans un tonneau rempli d'eau dans lequel on ajoute progressivement un mélange d'acide chlorhydrique et d'acide sulfurique. Cette phase très délicate nécessite que le teinturier retire de temps en temps un bouton, le frotte sur sa manche et décide ou non d'interrompre le polissage (les pions restés trop longtemps sont brulés et irrécupérables).
- Le ponçage à la sciure permet d'obtenir le brillant final. Les boutons sont positionnés dans un tonneau avec de la sciure et des produits à "brillanter" pendant 15 heures.

Cette ensemble de traitement effectué il faut donner son aspect définitif au bouton. Cela passe par deux étapes distinctes : le blanchissage des boutons et la teinture.

La couleur naturelle du coquillage est souvent beige aussi il est nécessaire de les blanchir pour être commercialisés. Pour cela les boutons sont trempés au minimum une douzaine d'heures dans un bain d'eau oxygénée. Si cette phase est valable pour beaucoup de coquillage elle ne l'est pas pour la nacre grise ou la nacre blanche que l'on ne peut absolument pas blanchir.

La plupart des boutons sont teints. L'opération de teinture nécessite du teinturier une très bonne connaissance de la matière. En effet l'action des différents produits chimiques doit être contrôlée selon le pion, son diamètre, sa forme mais également la variété de coquillage et même la partie utilisée. Très artisanal le teinturier dispose d'instruments qu'on peut trouver dans n'importe quelle cuisine : bassines en émail, en inox, spatules en bois, écumoires, réchaud, bain-marie etc..

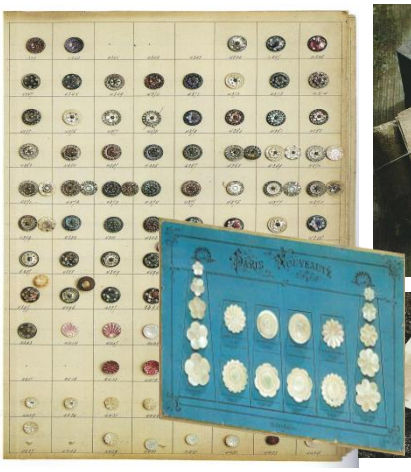
Il utilise des bases de couleurs et différents produits chimiques (acide, nickel, etc.). Son art consiste à réaliser à partir de quelques produits un grand nombre de coloris. Proposant des teintes coordonnées à des échantillons de tissu, il procédait par essais successifs pour trouver la nuance satisfaisante. Chaque teinturier avait ses recettes et secrets. Plus qu'un art cette dernière étape est primordiale dans la réalisation du bouton. C'est elle qui détermine toute la valeur.

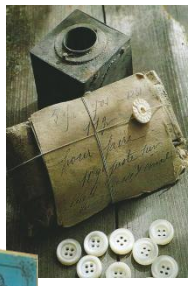


L'ensemble de la a production est contrôlés pièce par pièce puis les boutons sont comptés à l'aide d'une grosse avant de passer à l'étape suivante : le conditionnement

Nous achevons notre circuit au sein des ateliers par le magasin de conditionnement. Au bout de la chaine de fabrication tous les boutons sont triés par taille dans un tamis. Ils sont ensuite vérifiés un par un. L'ouvrière repère d'un coup d'œil les ébréchés, ceux qui n'ont pas la même épaisseur, ceux qui sont mal percés, rayés, mâts, décolorés etc.. selon le type et l'importance du défaut ils sont rejetés ou classés dans des catégories de qualité inférieure (deuxième ou troisième catégories). Ils sont ensuite comptés par "grosse".

La grosse compte 144 boutons soit 12 douzaines (tient voila quelque chose qui nous ramène aux anciens systèmes de mesure). Selon leur qualité les boutons sont encartés c'est-à-dire cousus sur des paillons (feuille d'aluminium qui se place entre le carton et le bouton) pour la qualité supérieure ou sur des cartes pour une catégorie inférieure..





Les boutons de troisième catégorie étaient eux conditionnés en vrac c'est-à-dire en sachet. Mais toujours par grosse. Notre guide attire notre attention sur le fait que la grosse servait de base pour déterminer le salaire journalier des ouvriers(ères). Les conditions de travail n'étaient pas les mêmes et les notions de qualité du travail et de rendement étroitement liées.

Après avoir contemplé les collections de boutons de toutes sortes conservées dans l'espace que nous venons de visiter c'est sur le thème de la condition vie des ouvriers que notre guide nous convie à nous pencher.