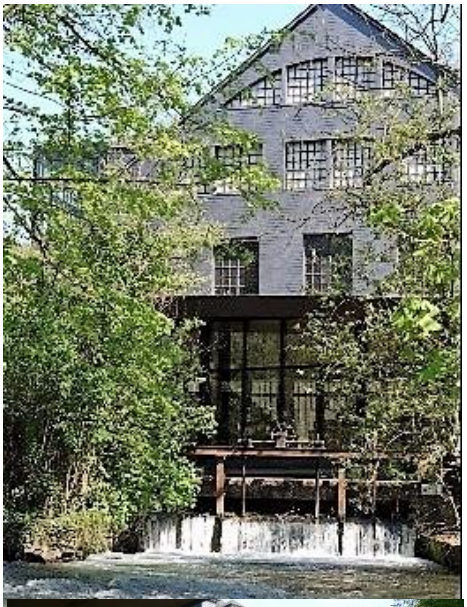
IVRY PATRIMOINE
Nouvelles et chroniques

Décembre 2018 n° 13 *Bulletin de l'association « Les Vieilles Pierres »*

Un retour sur un temps pas aussi lointain



Vue de la manufacture et photo du groupe

Aujourd'hui où il ne reste presque plus rien de notre patrimoine industriel traditionnel, l'association Les Vieilles Pierres a souhaité initier ses sorties culturelles 2018 en allant visiter un témoin remarquable de ce passé : La Corderie Vallois et de poursuivre ce voyage dans le temps en allant contempler les chefs-d'œuvre rassemblés au musée Le Secq des Tournelles à Rouen.

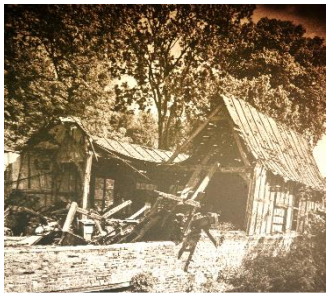
Une fois n'est pas coutume, cette escapade commence à midi par un repas très convivial dans un restaurant tout proche de notre première escale. Là, tout en dégustant un excellent repas servi dans une salle privée dont le décor et l'agencement respirent l'ambiance des anciennes réunions de famille, les participants profitent du moment pour échanger sur les actions en cours ou projetées de l'association.

A l'approche de quatorze heures, nous nous présentons à l'entrée de la Corderie Vallois et profitons de quelques minutes d'attente pour faire la traditionnelle photo de groupe dans le jardin verdoyant qui ceinture l'ancienne manufacture. Grâce aux photos d'archives qui ornent les murs de la galerie qui nous mène à l'accueil, nous avons un aperçu du site à la fin XIXe siècle début XXe siècle au tout début de

(*suite page suivante)*

Imprimé et diffusé par nos soins. Ne pas jeter sur la voie publique

activité mais la véritable immersion intervient au moment où notre guide nous fait pénétrer dans l'établissement nous faisant découvrir l'organe moteur de l'activité : la grande roue hydraulique et son système de fonctionnement.



Notre guide nous informe que l'ensemble date de 1822. A l'époque la propriétaire madame Fouquet-Cuit transforme le moulin à papier conçu en 1759 par un moulin à coton. Pour cela, elle modifie les structures hydrauliques en élargissant le bief et en substituant à la roue initiale une énorme roue de type « poncelet », avec des aubes incurvées, qui développe une puissance de vingt chevaux tout en gardant le râtelier situé en amont de la vanne moulante et le déversoir de crue souterrain. Cette roue, dite « en dessous » car elle est actionnée par le cours de la rivière Cailly sans avoir recours à une chute d'eau, fourni toute l'énergie nécessaire au fonctionnement des machines. Le débit régulier de l'eau est réglé par une vanne motrice à trois vantaux, perpendiculaire au courant commandée par un volant manuel, situé à l'intérieur de l'usine. Notre hôte ayant mis le système en mouvement nous sommes impressionnés par le bruit assourdissant et la puissance développée par la roue.

En haut vue de la corderie à ses débuts

Vue de la grande roue extérieure dite « roue en dessous » et du système de transmission de l'énergie hydraulique

Entré dans l'usine nous admirons le système de transmission de l'énergie hydraulique. Un grand volant en fonte équipé de dents en bois ainsi qu'une série d'engrenages également en bois transmet le mouvement de la roue à différents arbres dotés de poulies situés au plafond des ateliers. Chacun d'eux dessert une série de machines. Un régulateur à boule, appareil fabriqué vers 1900 par un mécanicien rouennais du nom de Naudin, sert à contrôler la vitesse de rotation des arbres de transmission.

Au moment où nous pénétrons dans les ateliers du rez-de-chaussée nous marquons une petite pose durant laquelle notre guide nous résume l'évolution historique du site : « En 1835, la filature compte 5000 broches en continu, réparties en quatre ateliers. La propriété est cédée en 1836 sans augmentation de la capacité de travail de la filature qui compte en 1856 à la veille de la famine cotonnière 5200 broches.

Photo de Jules Vallois

En 1859 cette situation lui est fatale. Après un temps de reconversion en filature de laine (1865) le bâtiment est loué en 1880 à un cordier de Saint-Martin-du-Vivier Jules Vallois qui en devient propriétaire en 1897.

Il installe au rez-de-chaussée un atelier de cordes câblées, et au premier étage un atelier de cordes tressées essentiellement destinées à servir de transmission sur les métiers de filature (self, acting et continus). Cette nouvelle configuration lui permet de s'adapter au marché et de trouver de nouveaux débouchés très variés à ses produits : mèches à briquet, passementerie, filets de pêche, etc. son fils Gaston lui succède puis un ingénieur vosgien Henri Bresh dont le gendre Maurice Mallet assure la responsabilité de l'affaire. A partir de 1970, le déclin de l'industrie cotonnière marque la fin d'une époque glorieuse et malgré toutes les tentatives pour survivre l'entreprise dépose le bilan en 1978 ».

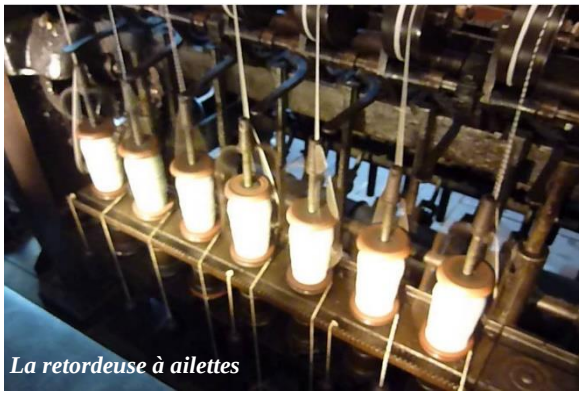
(*Suite page suivante)*

Fort de cet enseignement nous pénétrons dans une salle immense où sont implantés par secteur, différents groupes de machines dont le mécanisme est mû par un système de courroies descendant des arbres de transmission situés au plafond. La première machine, un bobinoir aussi appelée canetière, permet de remplir des petits bobinots qui sont ensuite installés sur les tresseuses que nous verrons plus tard. Son principe de fonctionnement est le même que celui des canettes sur une machine à coudre. Alors que nous assistons à une démonstration, on nous explique que le travail de la canetière sur cette machine, était intense et que de son rendement dépendait toute la production faite sur les tresseuses de l'atelier.

De gauche à droite le bobinoir ou la canetière, la tresseuse et le cantre

Dans une autre zone, nous trouvons « le cantre ». Une machine dont le châssis, divisé en deux parties égales et traversé par une traverse, est soutenu par des pieds plus courts par-devant que par-derrière de façon à l'incliner du côté de l'ouvrier. La traverse ainsi que les côtés du châssis qui lui sont parallèles, sont percés de petits trous qui reçoivent autant de broches de fil-de-fer servant d'axe que de trous de sorte que l'on puisse enfiler des roquetins (des bobines) chargés de fils qui se dévidant ne se mêlent pas grâce à l'inclinaison du cantre qui tient toutes les broches et par conséquent chaque rangée de roquetins plus haute l'une que l'autre. Les cantres sont placés au derrière des machines destinées à confectionner des gros fils avec ou sans motifs décoratifs.

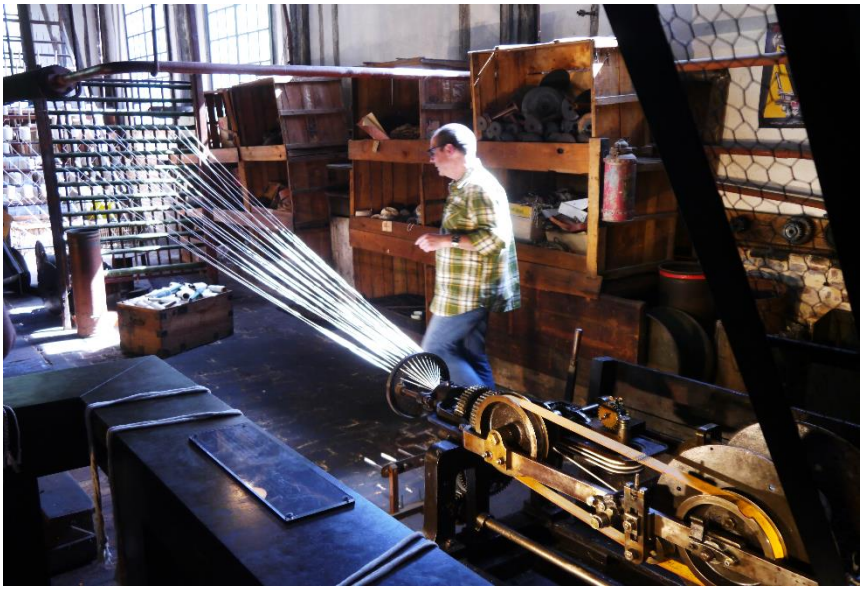
Nous passons ensuite à la retordeuse à ailettes, une machine anglaise datant de 1920 constituée d'un bâti en fonte et d'un nombre plus ou moins important d'ailettes. Cette machine permet de confectionner le moulinet. Des fils provenant des bobines émettrices, placées en haut de la machine, sont assemblés et retordus par les ailettes sur des bobines réceptrices situées en bas de la machine. Ainsi, à partir de deux bobines comprenant chacune six fils, on obtient un produit final à douze fils qui sera soit conditionné pour la vente, soit utilisé pour confectionner le câblé en atelier. On nous fait remarquer que pour bien répartir le fil obtenu sur toute la bobine réceptrice, celle-ci est positionnée sur un plateau qui monte et descend.



La retordeuse à ailettes

Nous terminons notre exploration des différentes installations du rez-de-chaussée par un métier à câbler fabriqué à Leeds (Angleterre) en 1910 qui permet de produire des cordes à trois brins de 1,5 à 4mm de diamètre et du câblé fin, confectionné avec des moulinets.

C'est un bâti en fonte sur lequel sont positionnés six groupes de trois bobines sur la partie haute. Les fils, délivrés par chaque bobine, sont réunis et retordus entre eux dans une filière qui entraîne dans une rotation synchronisée les bobines réceptrices. Une démonstration de fonctionnement nous permet de visualiser le principe et d'apprécier l'ingéniosité des procédés de contrôle de la vitesse et de la régularité de la production à l'aide d'embrayage ou débrayage des poulies desservant les courroies d'entrainement des machines. Juste à côté quelques exemples de la production disposés sur des étagères nous permettent d'admirer la qualité de la production.



Avant de monter l'escalier qui mène à l'étage où sont disposées les autres machines, nous passons devant le bureau du contremaitre. Un espace délimité de cloisons en bois vitrées à mi-hauteur et doté d'une porte à guichet qui concentre tous les services administratifs de l'entreprise. C'est l'occasion pour notre hôte d'évoquer toute la mémoire ouvrière qui se conserve ici : une vie difficile, au rythme d'un labeur pénible.

Au plus fort de son activité, la corderie employait 45 personnes, essentiellement des femmes qui travaillaient douze heures par jour mais n'étaient payées qu'au rendement. Comme ailleurs en ce temps-là, les accidents y étaient nombreux, notamment chez les enfants, des « petites mains » précisément chargées de passer leurs doigts dans les machines, là où ceux des adultes ne pouvaient passer. Les conditions de travail étaient telles que la santé était irrémédiablement condamnée par le boucan des machines qui rendait sourd en moins de trois mois et les poussières de coton qui bouchaient les poumons.

L'étage est consacré aux tresseuses. Elles sont disposées par rang de dix machines constituant un banc de plusieurs mètres de long où l'on fabriquait de la corde tressée, sur des machines françaises datant du XIXe. Les machines sont positionnées face à face et reliées par des arbres de transmission placés au sol. L'ouvrière pouvait ainsi surveiller deux rangs de machines à la fois. Suivant leur technologie les métiers à tresser permettaient de confectionner une grande diversité de tresses plates ou rondes. Pour fabriquer une tresse plate, il fallait utiliser un nombre impair de bobinots qui placés sur les tresseuses ne décrivaient pas un cercle complet mais faisaient des allers-retours, de la droite vers la gauche de la machine, en se croisant pour créer des lisières. Par contre pour les tresses rondes les bobinots étaient positionnés sur des fuseaux situés sur un plateau. Les fuseaux tournent pour moitié dans un sens et pour l'autre dans le sens contraire, en se croisant. Un trou au centre du plateau permet d'introduire une mèche autour de laquelle les fils sont tressés.

Parmi tous ses métiers disposés à cet étage on peut admirer des tresseuses à 12,16, 20 et 32 fuseaux produisant des tresses de 5 à 22 mm utilisées comme mèches à briquet, mèches de lampe à pétrole et courroies de transmission. Les tresses plates, elles, servaient de lacets, de mèches à briquet et dans la passementerie. Les produits finis redescendaient au rez-de-chaussée par un toboggan en bois au pied duquel ils étaient comptabilisés, conditionnés et expédiés.

Notre visite s'achève par la mise en route simultanée d'une lignée de métiers (dix tresseuses mécaniques) qui nous laisse imaginer l'enfer dans lequel devaient travailler les ouvrières des journées entières sans répit et à une cadence infernale au milieu de centaines de machines inépuisables. Avant de quitter les lieux et de nous rendre à notre prochaine étape, nous récupérons en souvenir quelques échantillons des différents types de cordelettes confectionnées devant nous et remercions notre guide qui, ancien professionnel de la manufacture, n'a pas compté son temps pour nous décrire les installations, nous démontrer toutes les machines en fonctionnement et a su nous replonger dans l'ambiance pas si lointaine de ces manufactures aujourd'hui révolues.

C'est, les yeux remplis d'images et les oreilles pleines des cliquetis des machines que nous regagnons nos voitures pour nous rejoindre au cœur de Rouen, notre prochaine étape.

Imprimé et diffusé par nos soins. Ne pas jeter sur la voie publique

Retrouvez tous les articles et toutes les photos des sorties patrimoines de l'association sur
http://ivry-lesvieillespierres.fr/

Musée le Secq des Tournelles temple de la serrurerie

Depuis la découverte du fer, son usage à travers la ferronnerie est un art qui témoigne de l'évolution de la population, de ses mœurs constituant pour le passionné d'histoire un marqueur et un reflet des modes de vie d'une civilisation au fil des époques. C'est pourquoi nous avons inscrit dans notre périple culturel la visite du musée Le Secq des Tournelles. Telle n'est pas notre surprise de découvrir ce dernier dans un lieu totalement anachronique au sein de la ville de Rouen : l'église Saint Laurent. Un bref entretien avec les personnes du musée et la lecture d'un panneau nous apporte quelques réponses.

Entrée dans un lieu totalement anachronique

Le musée doit son nom et son existence à une collection exceptionnelle de six mille pièces amassées à l'origine dans un modeste appartement parisien du quai de Béthune par un certain Jean-Louis-Henri Le Secq des Tournelles avant d'être reprise par son fils en 1882. Son arrivée à Rouen s'apparente à une épopée que l'on peut résumer ainsi :

« Lorsque survient la grande Exposition Universelle de 1900, enrichit de « La Centennale » une rétrospective qui consistait à rappeler l'histoire du développement de l'industrie de 1800 à 1900, chaque branche exposa des objets relatifs à ce cheminement technique. Le bouche à oreille conduisit les responsables des pavillons au quai de Béthune où chacun s'attacha à dépouiller Henry Le Secq des Tournelles très complaisant. Après l'exposition, les objets furent entreposés au musée parisien des Arts décoratifs jusqu'à l'année 1911 date anniversaire du millénaire du traité de Saint-Clair-sur-Epte et de la création du duché de Normandie. À cette occasion, la ville de Rouen inaugure, dans l'ancienne église Saint-Laurent, une exposition intitulée « Un millénaire d'art normand ». Celle-ci se transforme ensuite en un musée permanent de l'art normand dans lequel on trouvait des meubles, des peintures, des sculptures sur pierre et, déjà, de nombreux objets tirés de la collection d'Henry Le Secq des Tournelles. En 1920, celui-ci lègue à la ville de Rouen l'ensemble de sa collection des arts de la ferronnerie, à condition de la réunir dans un local approprié. La municipalité, ravie de l'aubaine fait aussitôt le choix de l'ancienne église Saint-Laurent. On débarrasse alors l'édifice des objets du musée d'art normand qui n'appartiennent pas à la collection du donateur et le nouveau musée est inauguré au mois de juin 1921».

Aujourd'hui c'est une collection enrichie de plus de quinze mille pièces que nous découvrons dans ce lieu grandiose du XVe siècle, plus voué au culte depuis 1791 mais dont l'architecture donne aux objets exposés un cachet très pittoresque.

Vue générale du musée

Nous entrons sans transition dans la grande nef qui constitue la grande salle du musée. Au centre de l'allée principale une exposition consacrée à quelques chefs-d'œuvre de l'art nouveau attire immédiatement nos regards mais on ne peut pas s'empêcher d'être captés par les innombrables enseignes marchandes, en fer forgé, découpé et repoussé, qui nous surplombent suspendues aux hauts des piliers qui soutiennent les arcades en arcs brisés délimitant la nef des contres allées. Dans l'abside trône un lit à baldaquin rouge. Il étonne par sa présence en plein cœur d'un tel édifice mais donne un touche de couleur qui veille l'ensemble éclairé par la blancheur des gigantesques vitraux qui éclairent l'église.

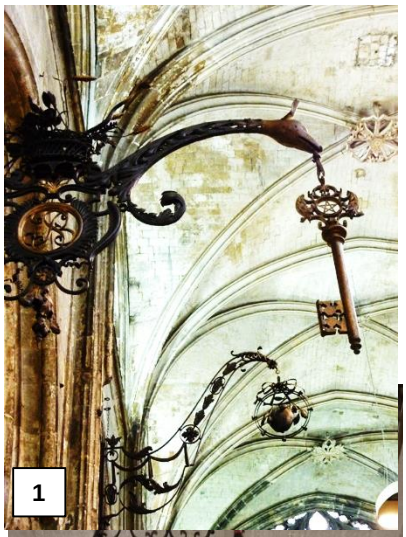
La visite étant libre, le groupe s'éparpille au gré de ses attirances s'attardant ici ou là sur les pièces ou collections qui les passionnent le plus. L'étendue et la variété des objets exposés est telle que nous ne savons par où commencer.

En tournant à droite nous découvrons une majestueuse rampe d'escalier en fer repoussé avec des ornements en bronze ciselé et doré, de plusieurs mètres de haut, qui provient du château de Bellevue. Puis nous parcourrons

les contre allées et les deux galeries de l'étage où nous attendent des centaines objets recouvrant tous les secteurs d'activité, tous les métiers et tous des domaines de la vie quotidienne qu'ils soient privés ou publics. Armes, épées, serrures, malles de voyages, coffres, objets liturgiques, ustensiles de cuisine, affaires de toilettes, instruments de chirurgie, parures, accessoires divers, équipements pour la chasse et la pêche, meubles, fauteuils, chaises, etc. Il est impossible de les décrire tous mais chacun mérite l'attention tant ils sont à la fois beaux et curieux évoquant à chacun de nous un moment, une page d'histoire ou tout simplement un passé révolu durant lequel tout objet quelle que soit sa nature avait son importance, son utilité et son droit à sa magnificence.

Le vif intérêt que suscite cette visite nous fait oublier le temps. L'heure de fermeture venue, il nous faut songer à quitter ce lieu tout aussi insolite que surprenant. Nous prenons cependant le temps de partager un dernier verre en terrasse afin d'échanger nos impressions et émotions sur cette journée avant de reprendre la route d'Ivry en songeant déjà à de prochaines sorties.

La Rambarde d'escalier;



1 & 2 Enseignes; 3- Coffres; 4—Fers à repasser; 5- Ciseaux divers 6- chaises (mobilier); 7- Gand de fer (armures); 8- Dagues et épées; 9- Outils divers représentatifs de toutes corporations