



HAL
open science

Vers une ethnographie de l'industrie de la dentelle à Calais

Noël Jouenne

► **To cite this version:**

Noël Jouenne. Vers une ethnographie de l'industrie de la dentelle à Calais. [Rapport de recherche] Musée des Beaux-Arts et de la Dentelle; Trame-Dentelle de Calais; LRA Toulouse. 1998. halshs-02541213

HAL Id: halshs-02541213

<https://shs.hal.science/halshs-02541213>

Submitted on 13 Apr 2020

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

Vers une ethnographie de l'industrie de la dentelle à Calais

Rapport intermédiaire, mai 1998

Noël Jouenne

Musée de la dentelle de Calais

Association Trame Dentelle de Calais

Le produit dentelle

Dans l'état actuel de mes connaissances, après sept mois sur le terrain, mon enquête me permet d'établir un premier relevé ethnographique de la situation de l'industrie dentellière à Calais.

Tout d'abord, il faut être clair sur cet état de fait : lorsque les dentelliers, c'est-à-dire, les acteurs sociaux ayant un rapport privilégié avec la dentelle parlent de la production de la « dentelle de Calais », c'est implicitement en y incorporant la ville de Caudry, qui est dans le Nord le deuxième centre en importance qui produit la dentelle de Calais. Le label « Dentelle de Calais » existe depuis les années 1955 (*Nord Industriel*, 1995) ; un nouveau logo a été créé au début des années 1990. Ce label concerne uniquement les dentelles produites sur des métiers Leavers en France. Pour cette raison, trois centres sont concernés : Calais, Caudry et Lyon. De source orale (Fabien Jabouley), Lyon ne possède quasiment plus de métier Leavers en activité.

Quoi qu'il en soit, lorsqu'un Calaisien parle de dentelle, il implique celle produite à Caudry. Il faut remarquer que Caudry produit essentiellement de la laize destinée à la robe, que l'on appelle « nouveauté », ou « grande nouveauté ». Ceci est important, car la robe nécessitant un renouvellement constant, il est clair que le rôle joué par les esquisseurs et les dessinateurs prend toute son importance ici, alors qu'à Calais, l'évolution du produit Dentelle tenant compte de la mode ne démarre apparemment qu'à partir des années 1980.

Jusque dans les années 1970, Calais produit de la petite bande appelée « Valenciennes », destinée à la corseterie et à la lingerie, ainsi que de la laize destinée aux mêmes usages. J'ouvre une parenthèse sur l'importance de l'évolution récente du type de production réalisé à Calais. La dentelle, originellement fabriquée en petites (2 cm) ou larges bandes (10 cm), évolue vers la fabrication de galons standard en 14 ou 18 cm que l'on trouve aujourd'hui dans toutes les collections des fabricants que j'ai pu rencontrer. Seuls, des établissements comme Aubert, Meurillon, fabriquent encore des bandes de Valenciennes en coton rigide. Les autres, et aussi les plus grands, fabriquent du galon élasthanne en grande partie.

Cette évolution va de pair avec l'introduction des métiers Raschel à partir des années 1955. En effet, l'introduction du Raschel nécessite l'ouverture du commerce de la dentelle

vers les marchés du prêt-à-porter et de la grande distribution. Je pense que c'est cette ouverture qui a engagé les fabricants dans la voie de la mode et du constant renouvellement.

Ainsi à Calais, il existerait en simplifiant à l'extrême, non pas un marché à deux vitesses, mais au moins deux types de marchés : le premier de type traditionnel pour la bande Valenciennes et la dentelle de coton rigide, le deuxième, axé sur la mode prêt-à-porter par le biais de la corseterie. Il en existe un troisième qui est celui de la robe (Haute couture, prêt-à-porter), couvert principalement par Darquer, mais également Riéchers et Arthur Giniaux.

De sorte que sous une même étiquette, la dentelle se décline en une variété de types qu'il faut connaître pour pouvoir en dégager des hypothèses.

D'un côté, et traditionnellement, on trouve la dentelle dite « Leavers ». Elle est produite sur des métiers parfois centenaires quant au bâti, mais ayant été rénovés de nombreuses fois (changement des jeux de chariots, des plombs de combs et de pointes, etc. toutes ses pièces d'usure qu'il faut changer tous les cinq à dix ans). Dans une partie plus technique, j'aborderai les différents types de métier, et leurs types de production.

Cette dentelle est fabriquée dans des ateliers, suivant une chaîne opératoire n'impliquant que des variantes individuelles ou liées à la structure de l'entreprise (bâtiment, éloignement des étapes, etc.). Avant l'apparition de l'élasthanne, nom générique du Lycra®, la dentelle Leavers est rigide, c'est-à-dire, sans élasticité fonctionnelle. Cette matière est utilisée par Brunet en 1970 (élasthanne/polyamide) dans la confection des galons, mais ne trouve pas de débouchés immédiats. Il faut attendre les années 1980 pour que cette dentelle élastique devienne incontournable. Au demeurant, il existe déjà dans les années 1930 une dentelle élastique fabriquée par Tiburce Lebas, et qui sert à la confection des gaines. Monsieur Boulanger, enseignant à l'Institut Piedfort y a travaillé avant d'enseigner. Néanmoins, il ne s'agissait pas d'élasthanne, qui n'est pas la seule matière à avoir participé à l'évolution de la dentelle. Le Nylon® apparaît dans les années 1950. Aujourd'hui, le Modal®, les microfibres, etc., font également évoluer les techniques de fabrication de la dentelle. Une approche des matières permettra de comprendre davantage l'implication des nouvelles matières dans la mode en relation complexe à la fabrication des dentelles Raschel.

Il s'agit du deuxième type de produit. En fait, la dentelle Raschel comme le disent les anciens de la profession (les nouveaux industriels parlent de Jacquard) est née de l'introduction de nouveaux métiers fonctionnant sur le principe de la maille. Trois à quatre fois plus rapides que les métiers Leavers, ils produisent une imitation de la dentelle mécanique Leavers, mais avec des contraintes techniques de mise en carte plus lourde. En 1955, les premiers métiers Raschel ne fabriquaient que des bandes et des laizes aux motifs simples et répétitifs sur des métiers de 100 pouces. Aujourd'hui, les plus performants des métiers de la famille maille, les Textronic, produisent toujours aussi rapidement une dentelle imitant au plus près celle fabriquée sur des métiers Leavers fines barres sur des largeurs de 150 pouces.

Effectivement, si l'imitation est presque parfaite aujourd'hui, et par conséquent tant à concurrencer sérieusement la dentelle Leavers, il faut remarquer que l'imitation porte sur des dentelles produites sur des métiers fines barres et non à barres indépendantes. Par exemple, les célèbres motifs à roues de Peeters & Perrin sont fabriqués sur un métier à barres indépendantes. Or, la plupart des fabricants ont transformé leurs métiers en y adaptant un double Jacquard et un système de fines barres qui freine la possibilité de revenir à la fabrication antérieure. Ainsi, un « créneau » possible du métier Leavers est exploité par un très petit nombre de fabricants sur Calais.

Bref, la dentelle Raschel est présente dans la plupart des collections des fabricants, même si ceux-ci se disent 100% Leavers, car aujourd'hui, il paraît impensable de ne pas pouvoir proposer les deux types de produits à la clientèle. Les fabricants comme Darquer ont recours au travail à façon. (Darquer fait travailler Noyon pour sa collection en Jacquardtronic. Lorsqu'un client est attiré par une dentelle Leavers, mais qu'il ne peut se l'offrir, il arrive qu'il demande le même dessin en Jacquardtronic. Cela nécessite la reprise de l'esquisse et sa mise en cartes.)

Ainsi, il faut être capable de montrer un savoir-faire, qui est généralement symbolisé par l'étiquette « Leavers », tout en étant capable de produire un équivalent en Jacquardtronic. Ce transfert de produit nécessite un savoir-faire qui n'apparaît pas dans la mise en valeur de l'image de l'entreprise. Ce savoir-faire est surtout l'œuvre du dessinateur-metteur en cartes, ainsi que de l'esquisseur.

Quelles sont les entreprises qui possèdent des métiers Raschel ?

Si toutes les entreprises, au nombre de seize, possèdent des métiers Leavers, seules, quatre d'entre elles possèdent un parc machine maille, comprenant des métiers Raschel, Jacquardtronic et Textronic.

Fabricant	effectif	Leavers	Raschel (R/J/T)	Raschel %	à façon chez
AUBERT	40			0%	
BERTHE	33			0%	
BOOT	19			0%	
BRUNET	200		●	45%	
DENTELLES CALAISIENNES	75			30%	DESSEILLES
COUVREUR	80			0%	
COSETEX	10			0%	
CRITANEX	36			0%	
DARQUER	200			10%	NOYON
DESSEILLES	430		●	80%	
EURODENTELLES	200			0%	
GINIAUX	7			0%	
HOULE	90		●	30%	
MEURILLON	35			0%	
NOYON	500		●		
PEETERS & PERRIN	45			0%	

Ce tableau n'est pas suffisant pour voir si les fabricants proposent de la dentelle Raschel bien qu'ils n'en produisent pas. Par exemple, le groupe Aubert-Couvreurs-Peeters & Perrin est réuni chez le commissionnaire-négociant Codentex. C'est-à-dire qu'il se charge

de la commercialisation des dentelles des trois fabricants (représentant 165 employés) en proposant dans son cahier d'échantillon des dentelles Jacquardtronic. Cet exemple montre qu'à un regroupement correspondant à un effectif total avoisinant les 200 salariés, correspond un certain pourcentage de produit de la gamme Jacquardtronic. Faut-il en déduire qu'à partir d'un certain effectif, ou d'une certaine masse salariale, il est nécessaire de proposer du Jacquardtronic (on dit du et non pas de la) ?

Ceci doit être mis en relation avec le type de marchés visés, car si une petite entreprise comme Giniaux ne produit pas, ni ne commercialise, de dentelle Jacquard, c'est que son créneau ne nécessite pas d'y avoir recours. En d'autres termes, la production (techniquement et commercialement) des établissements Arthur Giniaux n'est pas transposable sur des métiers de la filière maille. Techniquement, il s'agit de métier à gros points, et la dentelle est rigide. Or, les métiers Jacquardtronic sont condamnés à une jauge équivalent au 12 pts Leavers et sont montés avec une chaîne élasthane. Commercialement, la production se concentre autour de laize en petite quantité non rentable en Jacquardtronic. Indéniablement, le créneau du Leavers est de produire peu, mais dans toute sa technicité.

Cela n'est pas tout à fait vrai, car les petites entreprises vivent de dessins presque centenaires, et sur des fonds propres. De plus, elles ne possèdent pas de bureau de création. Ont-elles recours à l'esquiseur public ?

Où fabrique-t-on de la dentelle aujourd'hui ?

Pour le Leavers, les principaux centres dentelliers sont la France (à Calais et à Caudry), l'Angleterre (Guy Birkin, Cluny Lace...), les Etats-Unis (Liberty Fabric...), l'Amérique du Sud, L'Allemagne (Corvett Sptitzen, Dresden Stiptzen...), le Japon. La dentelle Raschel est produite, outre ces pays, en France (Jabouley près de Saint-Etienne), en Espagne près de Barcelone (IEMESA-IEBOSA, Galler Iberica, Volart Encajes y Tejidos...), en Italie (Colombo Antonio à Milan, Iluna, Renzo Cambianica, Siva, Tessitura Della Valle...), en Autriche (Weber Lace), en Asie du Sud-Est...

C'est dire qu'il est important de prendre en considération l'échelle mondiale, ne serait-ce que parce que la France produit en 1996 un certain volume de dentelle qu'elle

exporte à 60%, mais dans un même temps, l'industrie de la lingerie-corseterie Française importe de la dentelle.

Du point de vue économique, la dentelle Leavers se différencie de la dentelle Jacquard sur le plan des avantages comparatifs. La force mise en avant par les dentelliers calaisiens de la dentelle Leavers - même si tous ne sont pas de cet avis - réside dans son label « Dentelle de Calais » qui en fait un avantage absolu par rapport aux autres centres dentelliers produisant du Leavers (Japon, Etats-Unis, Amérique du Sud), mais n'ayant pas à offrir une image symbolique aussi forte. D'autre part, la standardisation du centre dentellier calaisien (nombre de cartons Jacquard 40 + 120) débouche sur la possibilité de faire travailler à façon certaines entreprises, profitant, du même coup, d'une économie d'échelle.

Pour le Jacquardtronic, c'est différent. Même spécialisée, la main-d'œuvre est facilement formée dans un temps nettement plus court qu'il n'en faut pour former un tulliste. De fait, les pays où la main-d'œuvre est bon marché offrent un avantage, car le prix de revient d'une dentelle repose pour beaucoup sur le coût de la main-d'œuvre. Aussi, la concurrence face aux pays d'Asie du Sud-Est, mais aussi de l'Espagne et de l'Italie est plus dure dans ce domaine. La seule force reste alors le pôle de la création qui est incontournableement lié à l'histoire de la dentelle à Calais. La boucle est bouclée.

Le tableau ci-après donne un aperçu de la situation géographique des fabricants de dentelle, tous types confondus, à travers le monde.

Pays	Ville	Entreprise
A	Altach	WEBERLACE
A	Aschendorf	ADO GARDINENWERKE
A	Hard	WILLY HERMANN
Argentine	Buenos Aires	GABOR SAIC
D	Altshausen	FRITZ MOLL TEXTILWERKE & CO
D	Dresden	DRESDNER SPITZEN
D	Luegde	CORVETT-SPITZEN GMBH & CO
D	Marktrodach	WILHELM LANGENDORF

D	Mölkau-Leipzig	DENTEX SPITZEN GMBH
D	Neukirchen	ELASTIC GMBH
D	Paderbon	PENN ELASTIC
D	Paderbon	PENN INTERNATIONAL
D	Rödermark	CHANTY & CO
D	Treuchtlingen	BERGER GMBH
D	Wuppertal (Barmen)	EMS SPITZENFABRIKATION
DK	Sunds	SUNDS VELOUR A/S
DK	Viborg	SCANLACE
E	Alcoy	HOGAR TEXTIL SL
E	Badalona	MAS LLUCH SA
E	Barcelona	CENTRAL ENCAJERA
E	Barcelona	ENCAJES MECANICOS SA
E	Barcelona	GALLER IBERICA SA
E	Barcelona	PENN SEDESPA SA
E	Barcelona	PUNTO NUEVO SA
E	Barcelona	VOLART ENCAJES Y TEJIDOS SA
F	Calais	BRUNET DENTELLES
F	Calais	CODENTEX DENTELLIER
F	Calais	CRITANEX
F	Calais	DENTELLES DARQUER
F	Calais	DESSEILLES TEXTILES
F	Calais	DUFERTEX
F	Calais	EURODENTELLES
F	Calais	HOULE DENTELLES SA
F	Calais	NOYON
F	Calais	RIECHERS MARESCOT
F	Calais	SOCIETE MICHEL LUCAS
F	Caudry	AC MAILLE

F	Caudry	BEAUVILLAIN DAVOINE
F	Caudry	BRACQ
F	Caudry	DENTELLES ANDRE LAUDE
F	Caudry	DENTELLES MERY
F	Caudry	DENTELLES SOPHIE HALETTE
F	Caudry	LEDIEU-BEAUVILLAIN
F	Caudry	SOLSTISS SA
F	Lantriac	DESSALCES
F	Le Puy-en-Velay	DENTELLES LAURENCE
F	Le Puy-en-Velay	FONTANILLE
F	Lyon	GOUTAREL
F	St-André le Gaz	JABOULEY SA
F	Toulouse	GUICHARD
F	Villers Outreaux	BROD'STYL
GB	Ilkeston	CLUNY LACE LTD
GB	Nottingham	LACES & TEXTILES
GB	Nottingham	SIMON MAY
GB	Nottingham	SPRINGFIELD LACES
GB	Nottingham	STRELLA GROUPE LTD
GB	Nottingham	TRENT LACES
GB	Nottingham	W. PRESTON & SON
GB	Nottingham	AC GILL LTD
GB	Nottingham	ALAN LITMAN
GB	Nottingham	B. SIEGEL LTD
GB	Nottingham	DOUGLAS GILL LTD
GB	Nottingham	FRANK P. KIRK LTD
GB	Nottingham	GUY BIRKIN LTD
GB	Nottingham	PRICE AND FINCH
GR	Athen	HELINIKKI LACE
H	Tatabanya	MADEIRA GMBH

I	Bernate Ticino	RENZO CAMBIANICA
I	Busto Garolfo	TESS. COLOMBO ANTONIO SRL
I	Cadano	NANNINI
I	Cairate	TESSITURA DELLA VALLE
I	Cerano	MICHELE LETIZIA SPA
I	Ciserano	ILUNA ITALIA
I	Concorezzo	MAB
I	Feltre	PIAVE
I	Gallarate	ERCO PIZZI
I	Lentate s/ Seveso	MAURI ANGELO DI MAURI FREDERICO, WALTER & C. SAS
I	Mornago	SIVA
I	Renate Ticino	RRC RENZO CAMBIANICA
I	Robbiate	ADDA
I	Rozzano	ARIANNA
I	Somma Lombardo	BURATTI SRL
I	Somma Lombardo	PIZVAL
J	Takarazuka	SAKAE LACE LTD
Madagascar	Tananarivo	ANJARY & CIE
Mx	Mexico	ENCAJES MEXICANOS
Mx	Mexico	FARIEL SA
NL	Amsterdam	SEGAROTEX
NL	Nieuw Vennepe	DENTEX
RI	Jakarta	TAISHO TEXTILE BITRATTEX
Taiwan	Taipei Taiwan	TSUEY DAH ENTERPRISE CO. LTD
Thailande	Bangkok	HPC GROUP
USA	New York	FAB INDUSTRIES INC

USA	New York	INTIMATE TOUCH INC
USA	New York	KLAUBER BROTHER INC
USA	New York	LIBERTY FABRICS
USA	New York	NATIVE TEXTILES
USA	New York	NORTH AMERICAN LACE
USA	New York	RAVAL/WIENER LACES
USA	New York	SILVERMAN LACES
USA	New York	SYMPHONY FABRICS CORP.
USA	New York	WIENER LACES
USA	Neyw York	HOFMANN LACES LTD
USA	North Bergen	WESTCHESTER LACE INC.
USA	Union City	TOUCH OF LACE INC

Sources : Dessous Mode janvier 1998 + informations personnelles 1994

Où exporte-t-on de la dentelle ? note historique

Le dépouillement d'archives non classées et non inventoriées de la Chambre Syndicale des fabricants de dentelle permet de dresser une approche de l'exportation de dentelle des années 1921 à 1972. D'abord en quantité et en qualité, une lettre de la Chambre de Commerce de Calais montre qu'en 1921, 82.020 kg de tulle en dentelle ont été exportés. Il s'agit de 200 kg de tulle unis coton, de 4.900 kg de dentelles coton, de 2.260 kg de tulle de soie, de 67.791 kg de dentelle de soie ou bourre pure, et de 6.869 kg du même produit en mélangée. Si l'on ne se fit qu'à cette lettre, on constate que la soie domine très nettement le marché de l'exportation. Ces données semble changer radicalement au cours de la décennie puisqu'en 1927, c'est le coton qui devient majoritaire et ne cessera de croître en proportion comme en quantité. Je reproduis ci-après le tableau du bureau des douanes de Calais.

Période	Dentelle de coton à la mécanique Poids Kg	Dentelle de coton à la mécanique Valeur kF	Dentelle de soie pure ou mélangée (1)	Dentelle de soie artificielle pure ou mélangée (2)	Dentelle de soie artificielle avec autre textile (3)
année 1927	589.607	145.049	87	101	357
année 1928	478.003	128.619	6.423	2.911	94.159
année 1929	534.029	148.735	9.520	2.511	81.917
année 1930	493.060	125.659	19.111	19.103	56.430

1) Valeur attribuée : 500 F le Kg

2) Valeur attribuée : 250 F le kg

3) Valeur attribuée : 550 F le kg

Premières remarques : on n'exporte plus de tulle uni, ou bien cet article est incorporé à la dentelle ? La quantité de dentelle en coton a subi un véritable essor puisque l'on passe de 4.900 kg en 1921 à 589.607 kg, soit un accroissement de 11.900% en huit ans. Par contre, la dentelle de soie passe de 67.791 kg en 1921 à 87.000 kg en 1927, soit un accroissement de 28%, quantité moindre qui est compensée par l'exportation de soie artificielle (rayonne) qui n'existe pas encore en 1921.

La progression se poursuit même en 1930, époque des retombées du krach boursier de Wall Street d'octobre 1929. Par contre, le prix au kilo de la dentelle de coton passe de 278,51 en 1929 à 254,85. Sur une quantité en baisse, on s'aperçoit que la valeur de la marchandise est également dépréciée. Pourtant la dentelle de soie n'a cessé sa progression. Essayons de voir la répartition en pourcentage selon les matières. Le tableau suivant nous en donne un aperçu :

Période	Dentelle de coton à la mécanique répartition %	Dentelle de soie pure ou mélangée (1)	Dentelle de soie artificielle pure ou mélangée (2)	Dentelle de soie artificielle avec autre textile (3)	Total kg
année 1927	99,90	0,01	0,02	0,06	590.152
année 1928	82,20	1,10	0,50	16,19	581.496
année 1929	85,03	1,51	0,40	13,04	627.977
année 1930	83,89	3,25	3,25	9,60	587.704

On le voit, la proportion des dentelles en soie naturelle reste négligeable bien qu'un élan soit perceptible en 1930 au moment où la crise se fait sentir. La soie artificielle, rayonne, est plus prospère les deux années précédant la crise. Et si ce volume tend à décroître avec elle, c'est peut-être parce qu'elle se vend particulièrement bien aux Etats-Unis. Les données que j'ai recueillies ne me permettent pas d'ébaucher d'autres hypothèses. Par contre, il faut savoir que les Etats-Unis importent près de 50% de l'ensemble des dentelles françaises exportées, dont les marchés extérieurs représentent 85% du commerce de Calais.

Dans ces conditions, la crise de 1929 n'épargne pas l'industrie calaisienne ni ses ouvriers. De 1929 à 1934, la masse salariale globale a baissé de 351% pour passer de 76.232 milles francs à 21.717 mille francs (francs courants). Au niveau technique, la perte se ressent plus particulièrement dans les guages en deçà de 10 points, où par exemple, le chiffre d'affaires baisse de 75% au cours des sept premiers mois de 1935. Cela peut être mis en parallèle avec le fait que le parc machine des Etats-Unis serait essentiellement constitué de métiers à gros guage, selon un informateur. Bref, si la période précédant la Seconde Guerre mondiale n'a pas été propice au développement de la dentelle à Calais, celle qui fait suite a en revanche redonné un souffle nouveau à cet artisanat d'art qui ne trouvera son véritable essor qu'avec l'arrivée des matières synthétiques comme le Nylon® parallèlement à une ouverture sur les marchés du prêt-à-porter et de la grande diffusion.

Si la dentelle s'exporte à plus des deux tiers, et cela depuis ces débuts, c'est que pour se vendre à travers le monde, il a fallu qu'elle conserve un avantage absolu durant près d'un siècle et demi. Il n'est pas question pour l'instant de rechercher les particularités de cet avantage, mais plutôt de s'intéresser aux pays importateurs.

En 1947, les principaux pays qui reçoivent de la dentelle de Calais sont au nombre de vingt. Ceux qui sortent du lot par leur pourcentage sont les USA, l'Argentine, le Mexique, l'Australie, la Belgique, le Brésil, les Dominions Britanniques, Cuba et la Suisse. Ces neuf pays représentent 85,6% du marché total des exportations pour un chiffre d'affaires de 570 millions de francs (francs courants). Parmi les autres pays, il faut noter l'Égypte, la Palestine et la Norvège que nous ne retrouvons pas en 1972. Pourtant, à partir des mois de juillet et d'octobre 1972, on peut dresser la liste de quarante pays, dont treize sont nouveaux et non des moindres puisque les dix premiers pays importateurs en juillet sont : l'Italie, l'Allemagne, la Belgique, l'Afrique du Sud, la Hollande, l'Australie, l'Angleterre, le Japon, le Canada et le Gabon. On ne peut pas généraliser à partir de cette liste, car les USA, par exemple, en sont absents alors qu'ils arrivent en sixième position en octobre. Néanmoins, les États-Unis semblent ne plus afficher ce monopole de l'importation que l'on a connu avant-guerre. Et cela à l'avantage des pays d'Europe comme l'Italie, l'Allemagne et la Belgique ou de nouveaux marchés des pays d'Asie, d'Orient et d'Afrique. Décliner des nouveaux marchés c'est proposer de nouveaux produits. Par conséquent, cela demande une mutation de l'appareil productif d'une manière structurelle.

La mutation de l'appareil productif à Calais

D'autre part il faut avoir à l'esprit que les grandes entreprises calaisiennes appartiennent à des groupes multinationaux : Deseilles (Dentelles Calaisiennes) appartient au groupe Courtauld, qui dirige les Broderies Deschamps à Lyon, Galler Iberica en Espagne, etc. ; Brunet (Lace Clipping) appartient au groupe Sherwood ; Noyon possède des établissements en Angleterre, et est actionnaire majoritaire dans de nombreux établissements comme Bellier, Darquer... Bref, se côtoient à Calais des entreprises à structures familiales à côté de groupes multinationaux. De ceci découlent des stratégies commerciales différentes.

Par exemple, Arthur Giniaux emploie cinq personnes à temps partiel, dont une wheelouse, un remonteur, deux tullistes, une raccommodeuse, et Francine Giniaux employée au wappage, extirpage, ourdissage, raccommodage, suivi des clients, etc. dans une entreprise datant de 1920 ! D'un autre côté, les établissements Desseilles comptent 400 personnes réparties sur cinq sites. Quelles cultures d'entreprises rencontrons-nous lorsque des groupes arrivent, avec dans leurs bagages, des méthodes importées ? Il doit y avoir des noyaux de résistance dans les ateliers Leavers. Je dis cela parce que pour le Raschel il en est tout autrement de la production et du recrutement des employés.

Dans un même ordre d'idée, il se côtoie à Calais des entreprises dernier cri installées dans des bâtiments neufs (Houlé, Dentelles Calaisiennes, Brunet) avec des établissements fonctionnant sur le même principe depuis 1920 (Giniaux). Entre ces deux extrêmes, on trouve des entreprises aux méthodes de travail « traditionnel » (Peeters & Perrin, Couvreur, Aubert). J'emploie le terme traditionnel pour signifier un état permanent, même s'il a évolué. Je le développerai plus loin.

D'après ce que j'ai pu observer chez Desseilles, la concentration d'entreprises (Desseilles, Dentelles Calaisiennes) a permis de réaliser une économie d'échelle au prix d'une restructuration des potentialités, du parc machines, des méthodes de production et des habitudes des hommes, parallèlement à l'introduction d'évolutions techniques comme la lubrification à l'Opalon depuis cinq ans.

L'Opalon® nécessite de s'abstenir de fumer et de laver soigneusement ses mains. Au contact de la chaleur, les poussières de teflon® contenu dans l'Opalon® dégagent un gaz fluoré très nocif. Mais la dentelle reste blanche. Or, paradoxalement, la dentelle Leavers est traditionnellement produite dans des conditions de saleté liée au graphite et aux poussières. Elle est appelée « dentelle sale » par opposition à la « dentelle propre » une fois blanchie. De plus, beaucoup de tullistes fument, même si cela est interdit. Il en est de même pour les wheelouses.

Toutefois, il semblerait que certaines entreprises repassent certains métiers à la mine de plomb, notamment en raison de problèmes liés à l'utilisation du Rocriss®.

Mode de production Leavers

J'ai divisé arbitrairement la chaîne opératoire Leavers en trois phases qui sont bien repérables dans l'espace. Chacune d'elles est effectuée dans des bâtiments différents et tend de plus en plus à être séparée pour des raisons économiques que j'aborderai plus loin.

La création

La phase de la création comprend originellement l'esquisse, la mise en cartes et les étapes de pointage, perçage et laçage des cartons. A ces cinq étapes viennent s'ajouter aujourd'hui, celles de l'infographie, qui se situe après l'esquisse, et la styliste, dont la fonction est tantôt de donner les tendances de la mode, tantôt de définir un programme de quasi marketing en relation avec le service commercial, la direction et les mouliniers (recherche de nouvelles matières par exemple). Le pôle de la création est en pleine évolution, voire restructuration. Il est difficile de conduire une analyse d'un phénomène en mutation, qui de plus, est annoncé comme un point stratégique dans l'entreprise pour la concurrence internationale. Je me garderai d'émettre pour l'instant une opinion à ce sujet. Mais je me demande si l'axe de la patrimonialisation est celui pour lequel les entreprises misent actuellement ?

La mise en cartes fait appel à des connaissances techniques qui évoluent avec le temps, sachant que les matières évoluent, que la productivité augmente, et que le rendement a une influence sur cette étape qui a grandement évolué depuis une trentaine d'années. Il est important de recueillir des témoignages parmi les metteurs en cartes encore en activité.

Le pointage, activité féminine, est également en pleine mutation. L'informatisation des étapes en amont tend vers la disparition de cette étape. Auparavant, la pointeuse marquait en chiffres à la plume la position de chaque barre. Il s'agit d'une étape intermédiaire : la pointeuse est une sorte de tâcheron subordonné au metteur en cartes. Etait-ce la femme du metteur en cartes ou une ouvrière ?

Si l'on met de côté des étapes de mise en cartes et les étapes suivantes, on se retrouve avec l'esquisse et l'esquisseur. Des quelques entretiens menés jusqu'à présent, il apparaît nettement une coupure chez les esquisseurs que je peux estimer aux environs de 1930

jusqu'à l'après-Seconde Guerre mondiale. Ceci pour la raison que les esquisseurs comme Henri Ball-Carrier, qui existent et travaillent dans les années 1920, cessent progressivement leur activité après la crise de 1929. La génération suivante intervient après la Seconde Guerre mondiale et même en 1955, lorsque l'industrie dentellière passe à une activité vraiment industrielle, et a besoin d'esquisseurs. A cette époque, en 1950, les esquisseurs sont encore publics, au nombre de 4 : on trouve au même moment 14 dessinateurs publics. Je peux émettre l'hypothèse qu'il n'y avait pas énormément de nouveautés dans une industrie qui comptait 152 fabricants de tulle. En outre, on peut penser que les grosses entreprises possédaient leurs dessinateurs et leurs esquisseurs. D'après l'ouvrage de Michel Caron, la moyenne des métiers par entreprises (165) est en 1945 de $10,09 \delta = 9,79$. Selon l'écart type, 70% des entreprises possédaient entre 1 et 19 métiers !

Avec une majorité de petites entreprises, on peut penser que l'esquisse et la mise en cartes étaient encore en 1950 le monopole du secteur public. Ceci est à mettre en rapport avec le type de production de l'époque, qui se cantonne à la Valenciennes (métiers à barres indépendantes) en petites largeurs. Les esquisseurs créent surtout pour la robe, apanage de Caudry. Ce qui me fait croire que Caudry possédait plus d'esquisseurs à cette époque que Calais. Est-ce exacte ? Néanmoins, lorsque l'on compare avec aujourd'hui où Darquer ne compte que deux esquisseurs, je suis enclin à penser que seules les entreprises possédant plus d'une quarantaine de métiers pouvaient s'offrir les services d'un esquisseur. Aujourd'hui, la question est de savoir pourquoi il y en a tant chez Brunet, Deseilles, Noyon... ?

Entreprise	Nb esquisseurs Nb	
	1998 (1970)	Dessinateurs 1998 (1970)
NOYON	12 (2)	16 (6)
DESSEILLES	8 (2)	12 (6)
DARQUER	2 (2)	7 (5)
BRUNET	8 (?)	9 (?)
HOULE	4 (3)	4 ½ (4)

COUVREUR	0 (1)	2 (2)
PEETERS & PERRIN	1 (?)	1 (?)
AUBERT	0 (0)	0 (0)
EURODENTELLE	1(?)	2 (?)
TOTAL	36 (10)	53 (23)

On le voit très bien, le pôle création a été nettement renforcé à partir des années 1985 pour Noyon et les autres entreprises. C'est-à-dire au moment où la production devient, avec le Jacquardtronic, une production de masse et où la lingerie-corseterie fait volte-face pour se jeter dans la mode. Il faut toujours avoir à l'esprit que la dentelle en couleur, comme les effets de matières, tels le modal ou les microfibres, arrivent avec les années 1990. Auparavant, la dentelle est produite essentiellement en noir, en blanc, en couleur chair, et layette (voir chez Bellier).

Pour résumer, dans les années 1970, on trouve, dans les principales entreprises calaisiennes existant encore aujourd'hui, une dizaine d'esquisseurs et une vingtaine de dessinateurs, pour trente-six esquisseurs et cinquante-trois dessinateurs aujourd'hui, soit trois fois plus d'esquisseurs et de dessinateurs aujourd'hui qu'il y a trente ans. Sans compter que le pôle création se dote de postes d'infographistes, inexistantes auparavant, à partir de 1995.

La production

La récession économique qui suit les grèves de 1968 (Détant-Delpace ferme en octobre 1968), où l'on passe de 5000 à 2000 employés de 1968 à 1974 montre tout de même l'importance de cette industrie au niveau du nombre de salariés. Or, si le nombre, toute proportion gardée, d'employés dans le secteur de la création va en croissant, celui des ouvriers décroît depuis 1950. Il faut peut-être que je parle ici de l'évolution de la profession de 1953 à nos jours à travers l'étude des annuaires Ravet-Anceau.

J'ai procédé à un repérage des professions de la dentelle dans les annuaires Ravet-Anceau pour les années 1950, 1960, 1971 et 1980, afin de mesurer la progression à dix ans.

Trois grands types de professions se retrouvent : les dessinateurs et esquisseurs ; les commissionnaires et négociants ; les fabricants de dentelles et de tulles.

Professions	1950	1960	1971	1980
dessinateurs	2	3	0	0
dessinateurs publics	14	10	12	4
esquisseurs	4	6	0	0
commissionnaires	14	10	6	0
expéditeurs				
commissionnaires en tulles	34	36	0	0
négociants en tulles (uniquement)	23	15	0	4
commissionnaires et négociants	8	11	0	0
fabricants de dentelles	145	135	105	48
fabricants de tulles	152	135	39	15
découpage	1	0	0	1
import-export en dentelles	0	4	2	0

Sources : Ravet-Anceau 1950 à 1980

D'abord, les dessinateurs et esquisseurs sont au nombre de dix-huit en 1950, mais passent à 4 en 1980. Une chute de 77% qui correspond à la diminution des dessinateurs et esquisseurs publics au profit de leur intégration dans les entreprises. Ceci est à mettre en rapport avec l'évolution du type de production, qui passe de la petite bande Valenciennes au galon pour la corseterie, la laize pour la corseterie étant progressivement abandonnée au profit du galon, poussée, à mon avis, par l'accroissement de la production en Raschel.

Ensuite, les commissionnaires et négociants sont cinquante-sept en 1950, cinquante et un en 1960, puis ce nombre descend à trente-neuf en 1971 pour passer à quatre en

1980. Là aussi, cette profession a subi une évolution vers la baisse qui correspond à l'intégration de secteurs commerciaux à l'intérieur des entreprises.

Enfin, les fabricants de tulles et dentelles, au nombre de 152 en 1950, passent à 135 en 1960, puis 105 en 1971 pour arriver à 48 en 1980. Par exemple, à la fin des années 1958, des grèves dans la dentelle empêchaient l'emploi de nouveaux tullistes sortis de l'école. Cherchant d'autres débouchés, un d'entre eux est devenu coloriste. Une décroissance de 68% sur trente ans qui débute dans la décennie des années 1960, soit au profit de regroupement d'entreprises, soit en défaveur du monde salarial, ces seuls chiffres ne permettent pas d'en dire davantage. Mon enquête ne consiste pas à m'intéresser aux mouvements sociaux, qui par ailleurs ont l'air fort nombreux. Mais je peux corrélérer ces données avec l'évolution du nombre d'emplois dans les professions de la dentelle.

La Chambre du Commerce et de l'Industrie m'a fourni les données suivantes correspondant à l'évolution du nombre des salariés dans l'industrie de la dentelle.

Années	1953	1968	1974	1986	1990	1996
Nombre d'entreprises	150	102	46	37	38	31
Effectif total	7000	5000	2000	2216	2693	2410

Source : CCI, 1997

Les sources étant différentes, il est compréhensible de trouver des écarts, qui restent néanmoins compris dans une fourchette acceptable. A partir des deux tableaux ci-dessus, il est possible de calculer le taux de salariés par entreprise. Ce ratio permet de voir si nous sommes en présence d'une concentration d'entreprises avec conservation des effectifs, ou d'une élimination d'entreprises suivie de la réduction des effectifs.

Années	1953	1968	1974	1986	1990	1996
Effectif moyen par entreprise	46.6	49.0	43.4	59.8	70.8	77.7
	7	2	8	9	7	4

L'effectif moyen par entreprise, qui est une donnée théorique, montre que si le nombre d'entreprises n'a cessé de chuter depuis 1953, le nombre de salariés par entreprise a, quant à lui, augmenté. De là, l'hypothèse selon laquelle nous sommes en présence d'une concentration d'entreprises avec conservation d'une partie de l'effectif peut être envisagée.

La vente

Concernant ce domaine, l'écoute des entretiens que j'ai effectués avec l'ancien directeur des établissements Brunet complète largement ceux effectués par Michel Caron. Il faut rapprocher ce domaine du monde des commissionnaires et du principe traditionnel du commerce à Calais. La grande quantité d'entreprises de petite taille n'a jamais été favorable à un développement du commerce de l'intérieur des entreprises. Je m'explique. Calais, comme centre dentellier, a depuis son départ été un producteur de dentelle, mais pas un vendeur. Traditionnellement, il y a distinction et division entre le producteur, qui est fabricant et possède des métiers, et le commissionnaire, qui travaille pour un acheteur. Traditionnellement, l'acheteur se rend à Calais pour visiter les entreprises. De là, il fait son choix et s'en remet au commissionnaire pour l'achat et le suivi de la production. Ceci tient au fait que la matière première issue des entreprises de dentelle est utilisée par des entreprises ne résidant pas à proximité. La question est de savoir où sont les entreprises de confection de lingerie et de corseterie ? Certainement pas dans la région immédiate, car toute la main-d'œuvre est employée dans la fabrication de la dentelle. Ceci pose la question de l'aval et plus largement des débouchés du produit dentelle.

Une grosse part de la production est toujours exportée, soit en Russie à la fin du XIX^e siècle jusqu'au début du XX^e, soit en Amérique, et même maintenant à travers le monde.

L'histoire des commissionnaires peut débuter avec un personnage célèbre, Léon Blum, dont le père était négociant-commissionnaire dans le marais à Paris. Durant son enfance, Léon Blum est allé souvent passer des vacances à Calais. Ceci ressort d'un article de presse, mais je n'ai pas eu d'autres informations, notamment dans la dernière bibliographie parue à ce jour. Léon Blum aurait intercédé en faveur des tullistes lors des exportations vers l'Amérique des métiers Leavers en 1936, à la Chambre des députés.

Mode de production « Jacquard »

Lorsque l'on entend « Jacquard », on doit entendre la filière maille avec le Raschel, qui n'existe presque plus à Calais, hormis chez Noyon. Il en reste chez Brunet, Houlé, mais ils ne fonctionnent pas énormément. D'autre part, leur mise en œuvre nécessite les compétences d'un maillonneur, profession en voie de disparition. Il serait important pour le musée de collecter un entretien auprès d'un maillonneur des établissements Noyon.

Les entreprises Noyon et Houlé nomment RACHEL (francisent le terme Allemand). Dans les entreprises sans unité Raschel comme Brunet et Deseilles, on parle de Jacquard pour désigner le Jacquardtronic et le Textronic.

Dans les années 1970, on appelait cette dentelle la Raschel, aujourd'hui on dit du Jacquard pour désigner le Jacquardtronic, Textronic, Fascination. Note importante : l'emploi du féminin ou de masculin est à noter : la profession dit : c'est du Raschel, c'est du Leavers, c'est du Jacquard, au lieu de : de la. On dénomme le produit par sa technique. Cette « masculinisation » a son importance dans un ancrage imaginaire du produit. Que désigne-t-on réellement en employant le masculin ?

Est-ce que c'est le métier « machine » qui est au centre du discours ?

La création

Chez Deseilles, les dessinateurs les moins expérimentés font la mise en cartes pour les métiers Fascination, la moins compliquée des dentelles. Cela revient à peu près à faire du Raschel compte tenu du faible nombre de barres.

Dans les quatre grosses entreprises, les esquisseurs font aussi bien des esquisses pour le Jacquard que pour le Leavers. Une tendance chez les plus jeunes est de préférer le Jacquard en raison de ça plus grande facilité d'exécution. Moins de barres, les problèmes techniques se posent avec moins d'acuité, car ils sont moins nombreux : largeur en équivalent gate défini, absence de floché, fonds uniformes, motifs plus géométriques.

Je n'ai pas encore travaillé sur le rapport esquisseur dessinateur. J'ai montré que ces professions arrivent dans l'entreprise assez récemment. Auparavant, l'esquisseur était aussi dessinateur. Antérieurement, les dessinateurs sont des patrons et axent leur recherche sur les fonds. L'exemple des établissements Crêvecoeur au milieu du XIX^e siècle le montre, ayant ainsi donné son nom à un type particulier de fond. On en a un autre exemple

avec l'entreprise Hénon où le motif reste assez simple dans la Valenciennaise, et tout le travail revient au dessinateur et à sa mise en cartes. Ceci pose la question de l'appropriation du dessin, de la dentelle. C'est une question qui ne se pose pas dans ces termes en Jacquard, car outre le pôle création, le reste n'est que de l'exécution. Le surveillant sur les métiers ne s'approprie pas la dentelle, car il n'a qu'une tâche limitée. Est-ce vrai ?

D'autre part, l'informatisation des tâches de mise en cartes et de pointage modifie l'approche du métier de dessinateur. Il s'agit plus de DAO qui ne supprime pas le besoin de connaissance poussée de la mise en cartes. Travailler sur traitement de texte ne supprime pas le fait de connaître les règles de l'orthographe, même si cela est facilité par l'assistance du logiciel maison.

La production

La production du Jacquard est différente sur tous les points : horaires en trois fois huit, sept jours sur sept, soit 168 heures, contre deux-huit cinq jours par semaine, soit 80 heures. Les équipes Jacquard fonctionnent en continu. La production est plus importante, environ six fois supérieure au Leavers. Ceci est facilement compréhensible puisqu'un métier Jacquardtronic travaille environ trois fois plus vite qu'un Leavers et sur une durée double.

Les surveillants ne sont pas habillés pareil : le tulliste et les similaires portent des cotes bleues alors que le rachéliste met une blouse, ou reste en tee-shirt. J'en ai même vu porter des tee-shirt « Textronic » ! Il fait chaud dans les ateliers et c'est plus propre, plus lumineux. Le rythme n'est pas bousculé par les différences de hauteur de plancher. Il y a moins de bruit également. Et les raschélistes mettent plus volontiers des bouchons d'oreilles que les tullistes.

Dans les bâtiments abritant les deux types de production comme Deseilles, les ateliers ne sont pas les mêmes. Les entrées sont situées à des endroits différents, les salles de réfectoires sont différentes (pour des raisons liées aux horaires en trois-huit ?). Cela ne me convainc pas, car compte tenu des horaires tournants, il aurait été facile de décaler les poses d'une heure de manière à toujours occuper la salle de réfectoire. On peut mettre en évidence ce fait en comparant les plages libres des deux réfectoires chez Deseilles par

exemple. Est-ce simplement une volonté de vouloir rapprocher le réfectoire des unités de production ?

En fait, la division géographique des lieux empêche la mise en contacte de deux corporations travaillant sur un produit assez semblable, mais dans des conditions tout à fait différentes. Un entretien effectué par Michel Caron à propos des établissements Galler montre que l'expérience qui a été d'embaucher du personnel de famille de tulliste dans les années 1970 n'a pas été favorable aux unités de production Raschel. Aujourd'hui, on préfère embaucher un rachéliste qui n'a pas sa famille dans le tulle. Chez Deseilles (Dentelles Calaisiennes), quatre ou cinq familles composent l'unité Leavers, qu'en est-il dans l'unité Jacquard ?

Si le wheelage n'existe pas, il reste des wappeurs et des ourdisseurs, spécialement cantonnés à ce mode de produit chez Noyon. Houlé achète directement le fil en ensouples, en rouleaux ou en bobines chez le moulinier. Il confectionne aussi ses ensouples et fait confectionner ses chaînes Lycra® chez Cartex.

La question du besoin ou de la nécessité de la polyvalence des employés se pose en direction des filières Jacquard et Leavers : Est-ce qu'un ouvrier peut être Leavers et Jacquard à la fois ? En finition, cela ne semble pas poser de problème. Les raccommodeuses ne distinguent pas forcément le type de dentelle, et ne le rapprochent pas forcément du moyen de fabrication. J'ai surtout vu que la différence portait sur « une Leavers », c'est-à-dire une dentelle rigide Leavers, et une Lycra®, c'est-à-dire, une dentelle Leavers ou Jacquard Lycra®. C'est vrai aussi en teinturerie.

La vente

L'échantillonnage est effectué par le même personnel, et de la même façon. Pas de différences notoires dans ce domaine. Les commerciaux ne savent pas se qu'ils vendent, incapables pour beaucoup d'identifier le type de production (Leavers, Jacquard, Textronic, Raschel, etc.) d'après mes entretiens. Ce n'est pas vrai pour les anciens commissionnaires, tel monsieur Convié, qui reconnaît à l'œil une dentelle Leavers à barres indépendantes d'une « fines barres ». A titre de comparaison, cela nécessite pour moi un examen attentif des deux dentelles. Néanmoins, les dentelles à barres indépendantes ne sont presque plus fabriquées chez les quatre grands. Une précision pourtant, Les Dentelles Calaisiennes

possèdent six métiers, dont un « au stop », à barres indépendantes qui produisent des petites bandes de Valenciennes. Brunet relance une production de petite bande Valenciennes. La question est de savoir si l'on dessine encore aujourd'hui pour ces métiers ? Parce que Monsieur Convié et d'autres disent qu'on a tout fait en Valenciennes, en parlant des établissements Aubert qui possèdent d'après lui, la plus grande collection de Valenciennes de Calais. Par ailleurs, Brunet est encore négociant en dentelles.

Du point de vue de la commission, je souhaiterais voir des maisons de commission, comme Codentex, ce qui me permettrait de cerner la partie commerciale sur Calais, notamment pour les petites entreprises comme Boot, Critanex, Arthur Giniaux, Meurillon, etc.

L'ennoblissement : la teinturerie Bellier

A part les fiches pédagogiques sur la teinture, il reste tout à voir en détail. Les étapes distinguent le Leavers du Raschel, car la chaîne opératoire est bien linéaire et différenciée, au moins pour les étapes de lavage, dégraphitage en Leavers. Ces opérations ont lieu dans des endroits différents : une ethnographie des lieux s'impose et ne doit pas poser problème surtout chez Bellier, dans des bâtiments neufs. J'ai déjà recueilli les plans des bâtiments et commencé à faire le tracé du parcours d'une dentelle robe (à cause du cadrage) Leavers.

Ensuite, la teinture recèle des secrets sagement gardés et pérennisés : il y a toujours de la magie dans cette étape et le pouvoir de conférer de la couleur, de la vie, à de la matière souvent qualifiée de « vivante » donne toute son importance à la dimension symbolique et imaginaire de l'opération. Je m'intéresse en premier au travail du coloriste, avec ses recettes dans les trois axes : mise au point, conservation, transmission. Je ne parlerai pas des premiers résultats ici.

Pour autant que j'ai pu m'en rendre compte, ce domaine semble très pauvre en archives, livres de recettes, etc. D'après un premier contact, les archives anciennes ne seraient pas conservées. Tout aurait été jeté à l'occasion du transfert de l'usine dans des bâtiments neufs. Il faut dire que si Mulhouse a pu conserver 150 ans de sources de teinturiers c'est grâce à la volonté des industriels qui dès le départ ont souhaité faire un musée. Ceci augure d'une recherche plus difficile dans ce domaine.

Bellier travaille pour 80% des fabricants calaisiens et autant, sinon plus, pour les fabricants Caudraisien. Pendant un temps, les pièces de dentelle des différents fabricants, concurrent de toute heure, se côtoient, se frôlent, la plupart du temps, des pièces hors commerce, à peine sortie du bureau des esquisseurs... Comment sont-elles préservées de leur exclusivité ? Sont elles « anonymisées », comment, à partir d'où, jusqu'où ? Qui n'a pas accès aux ateliers ? Est-ce que les dentelliers font visiter l'usine de teinture ? Les lieux secrets...

C'est une grosse partie, très riche en imaginaire, à traiter une fois maîtrisés les grands principes de fabrication de la dentelle.

La chaîne opératoire Leavers

La chaîne opératoire Leavers est à peu près complète. Il manque des photographies des étapes d'effilage : prendre une effileuse au travail demande de bons contacts. Il existe chez Noyon une machine à effiler, nommée aussi effileuse, mais il s'agit d'un cas unique ? et pas du tout représentatif d'une profession qui, pour le moment, en reste au travail à domicile. L'effilage se pratique toujours de la même manière depuis le XIX^e siècle. Seul travail à domicile aujourd'hui chez Lace Clipping (l'effileuse est employée par Brunet). Il doit rester des raccommodeuses, des découpeuses au pyrograveur qui travaillent pour les autres entreprises de finition (Boin, Urtrel, Storme, etc.).

Actuellement, il me reste une cassette à transcrire : d'un après-midi passé à la maison de retraite de Coubertin. Cela complétera correctement ces étapes, mais ouvre vers de nouvelles questions qui nécessitent des approfondissements si l'on veut aller jusqu'au bout des choses.

Je compte effectuer une immersion aux Dentelles Calaisiennes, Monsieur Carron est d'accord, où je passerai une semaine en compagnie d'un contremaître. Cela me permettra de voir toutes les étapes au hasard des besoins, et de m'imprégner de l'ambiance des ateliers.

Outre l'anecdote, cela me permettra d'approfondir la question de la transmission d'informations en milieu sourd. A savoir qu'il faut pouvoir communiquer dans un milieu où le bruit des métiers interdit la communication orale, et qu'il se transmet des informations

sous forme de gestes codés pour arrêter le métier, les métiers, mettre en route, etc. Des données que l'on ne peut voir que sur le terrain et dans l'action.

Il reste à faire les fiches techniques, étape par étape de l'ensemble de la phase production. On peut commencer en situation de montage. Je pourrais faire ça chez Couvreur, où je m'entends bien avec le personnel. Le rôle du contremaître nécessite un suivi sur plusieurs jours, ou demi-journées étalées dans le temps. Les étapes de préparations au métier permettront de définir le rôle précis de chacun : remonteur, passeur de fils, tulliste, contremaître, dessinateur, metteur en œuvre, mécanicien « sur le terrain ».

La Chaîne opératoire Jacquard

Un après-midi chez Houlé m'a permis de reprendre l'étape de fabrication et de cerner l'équipe productive, dans un premier temps.

J'ai besoin de suivre l'étape du maillonnage chez Noyon, ainsi que l'ensemble des étapes de production Raschel. Pour le musée, c'est surtout le Raschel qui compte : ce sont des machines qu'il faudrait avoir, en 50 pouces par exemple. Elles sont plus petites qu'un métier Leavers, pour les premières, mais sont laissées à l'abandon très rapidement.

Il reste à faire les fiches techniques, étape par étape. Pour cela, il faut rester au moins une matinée par étape dans l'atelier.

L'ennoblissement par rebrodage (Darquer)

Surbrodage ou rebrodage, l'ennoblissement par adjonction d'une broderie, sur une pièce de dentelle finie est l'exclusivité de deux établissements aujourd'hui (Broderies Fourmont, Darquer). Peut être que Riéchers fait du rebrodage, mais cette maison dépend de Caudry, et sort de mes compétences géographiques ! A moins que Riéchers devienne membre de TRAME avant la fin de mon contrat.

Ces étapes ont été définies dans les fiches pédagogiques (D3.4 et D3.5). La fiche technique n'est pas faite, mais ne pose pas de gros problèmes *a priori* pour sa constitution. D'autre part, j'ai de bons contacts avec Darquer, sur la base d'une à deux heures par étape, il est possible de compléter ces fiches techniques. Le plus important reste le rôle et les tâches des sous-maîtresses. Peut-être, s'intéresser aussi sur la finalité des dentelles : ont-

elles vraiment la même finalité ? N'y en a-t-il pas une plus noble que l'autre ? etc. Il faut peut-être s'intéresser également aux pièces invendues : leur stockage, leur entretien et leur réutilisation.

La mécanique et la mise en oeuvre : Jardine

Il faut différencier ces professions en atelier interne, où l'ouvrier effectue suivant sa spécialisation les étapes de fabrication des plombs de combs, des plombs de pointes, des barres, ainsi que des chariots et des bobines, et en extérieur, où il est amené à travailler dans les unités de production des fabricants. Il y a division du travail due à une époque où la demande était forte et ne nécessitait pas la polyvalence des ouvriers. Aujourd'hui, on tend vers une polyvalence dans les tâches, mais chez Jardine, il reste encore des spécialistes dans chaque domaine.

J'ai les éléments pour constituer les fiches techniques, qu'il me reste à mettre au propre. Par contre pour la mécanique, je n'ai rien, hormis la fiche pédagogique C2. Je crois que la direction à prendre dans ce domaine concerne la fabrication des bâtis, moulage, par exemple chez Quillet, et qu'il faudrait retrouver des ouvriers de cette époque.

L'amont et l'aval de l'industrie dentellière

En amont : le moulinier Moulinage du Plouy

Les phases en amont et en aval posent le problème des marges techniques que l'on appose à son terrain. D'une part, la plupart des mouliniers n'exercent pas dans un immédiat géographique, hormis les entreprises Bougard & Dimpres, et le moulinage du Plouy, d'autre part, la matière première est un objet en soi : l'évolution des matières (de la soie et du lin au Lycra® et Modal®), le rapport du moulineur au fabricant, les exclusivités, la mise au point des fils (torsion, fil redroit, fil revers, etc.). Le moulinier comprend une chaîne opératoire également, comprenant l'ourdissage, mais aussi le filage des matières, le négoce et la commission.

Pour autant l'enquête que je mène doit permettre de cerner tous ces aspects, même s'ils restent incomplets. Aussi, une visite des Moulinages du Plouy devrait être bénéfique.

En aval : le corsetier Maille fixe

De même, le produit dentelle, une fois sortie des ateliers de finition devient une matière première. De la même façon, une chaîne opératoire intervient dans la transformation de cette dentelle : styliste, créateur, confectionneur, couturières, contrôle qualité, vente, etc.

Faut-il aller jusque-là dans l'enquête ? Peut-être à propos de Maille Fixe, qui est une entreprise calaisienne basée sur Coquelles. Un des points particuliers dans la relation aux fabricants de dentelle est que Brunet leur fait (faisait ?) confectionner des soutiens-gorge à partir des nouveautés. Mis dans la confiance (?), Maille Fixe participe à ce niveau à la vente du produit dentelle, c'est-à-dire qu'il y a un retour après une incursion dans la sphère des confectionneurs. Cet aspect mérite d'être étudié si l'on veut cerner au plus près les étapes qui entourent le négoce et la commission à travers le show room.

Chaque fabricant qui possède la partie commerciale montre ses dentelles dans un show-room, sorte de salle close où sont suspendus les clips des échantillons de l'entreprise. Certains dentelliers, comme Desseilles, utilisent l'infographie. Brunet y vient aussi. Là encore, des interdits, tabous, limitent et canalisent les possibilités de ces nouvelles méthodes de présentation du produit. En effet, il n'est pas question de montrer un corps dénudé dans un pays musulman, et il semble également que l'Italie accepte difficilement cette idée. Alors on supprime l'image du corps pour le remplacer par un corps dessiné, beaucoup plus acceptable par le client. Certains ne mettent que les sous-vêtements sur le principe des cadres « Princesse Tam-Tam ».

C'est un point qui, une fois comblé, permettra de boucler la chaîne opératoire et rendra compte dans son entier de cette industrie si foisonnante.

Vers la question des savoir-faire : le savoir-faire menacé et le savoir-faire d'entreprise

D'une manière générale, le savoir-faire renvoie à des activités artisanales plutôt qu'industrielles. Cela tient à la gestuelle et au tour de main propre à l'artisanat, et en cela, se réfère à l'évolution historique industrielle. Ancrés à cette image, les savoir-faire en tant que tours de main artisanaux renvoient à « des métiers d'autrefois à protéger en tant qu'ils représentent notre patrimoine culturel »¹.

En ce qui nous concerne, l'industrie dentellière est bien représentée par un artisanat, actuellement encore, et historiquement fondé sur une division artisanale de cette « industrie ». Ici, le terme d'industrie fait davantage référence à la quantité de marchandise produite qu'au procès de production qui est resté jusque dans les années 1955 attaché au secteur artisanal, même si des rachats et des concentrations d'entreprises ont donné lieu depuis la fin du XIX^e siècle à une démarcation franche de certaines grandes entreprises.

Les travaux récents montrent que les termes liés au savoir-faire concernent généralement la production haut de gamme, les produits alimentaires, la reproduction d'objet ancien, etc. A ce titre, la dentelle Leavers est à la fois un objet ancien, puisque réalisée sur des machines dont la technologie de base est vieille de plus d'un siècle, et exclusivement réservée au domaine haut de gamme. Notons que, dans les esprits, le savoir-faire de l'industrie dentellière concerne seulement la chaîne du Leavers dont la référence aux valeurs traditionnelles permet d'asseoir des garanties de qualité et d'authenticité, entérinées par la mise en place d'un label de qualité « dentelle de Calais » depuis 1966. Au demeurant, ce label, dont le logo a été redéfini en 1992, a permis de maintenir à l'écart les pays « sans « tradition dentellière » » (*La Vie Française* du 4 nov. 1966). Par conséquent, il faut noter que la mise en avant d'une « tradition dentellière » s'effectue au détriment du procès Raschel², introduit à Calais à partir de 1955, symbolisant la technique industrielle et la production de masse. D'autre part, des pays comme l'Espagne ont dû progressivement abandonner la fabrication Leavers faute d'une image suffisante pour se consacrer

¹ Philippe Carré ; Sophie Tiévant. *Le Neuf et l'Ancien, l'épure en charpente, la composition typographique, le chapeau de mode*, Ministère de la Culture, 1990, p. 12.

² J'emploie le terme Raschel pour tout type de maille effectués sur les générations successives, Raschel, Jacquardtronic, Textronic, etc.

exclusivement au Raschel et Jacquardtronic, comme c'est le cas chez Volart Encajes par exemple.

A ce titre, je pense qu'il faut mettre de côté la connotation passéiste liée au savoir-faire, et ne pas figer le concept à une période lointaine du développement des techniques. Car comme le montre Philippe Carré, « la notion de savoir-faire est pertinente largement au-delà du champ de la production artisanale (remettant en cause la corrélation savoir scientifique/milieu industriel, savoir-faire/milieu artisanal), mais aussi que - hormis le cas très particulier de la conservation -, le savoir-faire est par définition évolutif³ » (Carré, *Op. Cit.*, p. 13).

Dans cet esprit, il faut distinguer le savoir-faire empirique lié à l'apprentissage sur le tas, du savoir-faire scientifique donné dans les écoles. De plus, il existe toujours une distinction entre le savoir non codifiable qui fait le véritable savoir-faire, et le savoir codifiable qui n'est autres qu'une somme de connaissances techniques ou technologiques. Pourtant, la notion de savoir-faire existe dans les deux cas ; ce sont les enjeux (symboliques, politiques, économiques, etc.) qui sont en cause, et par lesquels la dualité persiste entre apprentissages sur le tas/apprentissage à l'institut (Institut Jacquard, fondé en 1901). Car il ne faut pas oublier que « l'affirmation de la suprématie de savoirs ou savoir-faire traditionnels sur les connaissances scientifiques ou les techniques modernes s'avère parfois davantage fondée sur des raisons d'ordre subjectif et idéologique (système de croyance collective, intérêts corporatistes...) que sur des critères objectifs » (Carré, *Ibidem*).

Le travail de l'ethnologue doit, par conséquent, faire ressortir la part subjective d'un système de croyances collectives centré autour des représentations liées à la dentelle Leavers, mais également Raschel. Par exemple, il est important de s'intéresser au mythe d'origine, élément fondateur de l'histoire dentellière. On peut également se pencher sur l'aspect « authentique » mis en avant lorsqu'il s'agit de dentelle Leavers dans un rapport de discrimination avec la dentelle Raschel, qualifiée de « bas de gamme », courante, servant à la confection, etc. Plus encore, une observation à la teinturerie Bellier m'a permis de comprendre que l'appellation dentelle Leavers est exclusivement réservée à la dentelle rigide, à l'exclusion de l'utilisation du Lycra. Chez les ouvriers, on ne nomme pas Leavers

³ C'est moi qui souligne.

une dentelle contenant du Lycra®. L'introduction d'un matériau moderne comme l'élasthanne dévalorise, aux yeux de l'ouvrier, un produit qualifié d'authentique lorsqu'il n'en contient pas.

Pour autant, les études montrent que le savoir-faire traditionnel donne parfois des résultats inférieurs à l'expérience acquise sur des bases techniques et scientifiques. Cela pose, par exemple, la question du rapport entre tullistes et conducteurs de machines automatisées, rachélistes, où les deux sont formés sur le tas ou à l'Institut Jacquard (la formation de rachéliste a été supprimée en). Il en est de même concernant la discrimination faite à l'égard des conducteurs de machines automatisées travaillant sur des métiers Raschel. Toutefois, il ne faut pas négliger la question de la transmission du savoir des anciens vers les nouveaux ; l'absence de cette prise en compte peut aboutir à un dysfonctionnement au sein de l'entreprise, voire de l'industrie. L'expérience a montré qu'une vague de départ en préretraite s'accompagne de la perte d'une partie de la mémoire et du savoir de l'entreprise.

A partir de cette réflexion, il serait important de repérer, dans l'ensemble des étapes de fabrication, celles où le savoir-faire est peu ou pas formalisé ni rédigé. On sait qu'il existe différents ouvrages portant sur la technique des métiers Leavers, par contre, pour les étapes situées en amont et en aval ne sont pas, à ma connaissance, rédigées. Ce point peut être en partie comblé par une enquête auprès des établissements de formation (Institut Jacquard et ITEM).

Concernant le métier Leavers, il est évident qu'étant donné la longévité de la machine et de certaines pièces mécaniques, le « papa », père créateur de la machine, n'est plus en mesure d'assurer la réparation de son « bébé ». Pour cette raison, il serait important d'établir un repérage des pièces de chaque métier, et principalement des pièces d'usure faible afin de constituer des dossiers regroupant l'historique, les étapes de montage, de fabrication, de mise en œuvre, et les nécessaires savoir-faire liés à ces pièces.

L'industrie dentellière est à l'heure actuelle marquée par la coexistence de deux techniques de fabrication différentes, donnant deux produits différents. L'une d'elles s'inscrit dans un processus historique centenaire, alors que l'autre est arrivée durant la période des trente glorieuses. A cela, il faut noter que sur le plan symbolique la dentelle Leavers a pour origine l'Angleterre, pays qui a su soumettre Calais lors de la reddition de cette dernière en 1347, et pour deux siècles, et qui fut un allié durant la Seconde Guerre

mondiale. Par contre, la technique Raschel comme les métiers du même nom, mais également les générations suivantes Jacquardtronic, Textronic et Supertronic proviennent d'Allemagne. Quelles sont les conséquences, qui sont certainement d'ordre symbolique et du domaine du refoulé, lorsque l'on pénètre une aire géographique au passé aussi chargé ? Je me garderais d'y répondre pour l'instant, mais je rappelle que le terme « Raschel » a été francisé en « Rachel ».

En résumé, l'industrie dentellière se caractérise par la coexistence de deux techniques de production différentes, issues de deux pays liés à la France par une histoire différente et parfois même opposée.

Malgré les différences de technologie, il existe des savoir-faire dans les deux techniques, dont les chaînes opératoires se recoupent tout au long du procès de production. Ils sont le résultat d'accumulations d'expériences au fil des années, tant positives que négatives, d'erreurs et de contournements de difficultés. Cette somme de connaissance étant considérable, « sa transmission se fait essentiellement à travers une collaboration dans l'exécution des tâches » (Carré, *Op. Cit.*, p. 15). Une collecte dans cette direction nécessiterait une enquête sur le terrain en immersion durant plusieurs mois !

Revenons sur le système Raschel. Du fait d'une automatisation plus poussée de génération en génération de machines, il s'opère une nécessaire déqualification de l'opérateur, qui passe du conducteur de machines automatisées à surveillant d'automates, à mesure que le nombre de métiers à surveiller augmente. Certes, mais une partie du savoir-faire du tulliste est passée dans cette technologie de pointe. Aujourd'hui, le concepteur (l'ingénieur) a su incorporer ce savoir-faire. Par conséquent, il s'est produit un déplacement du savoir-faire, et c'est désormais le concepteur (l'ingénieur) qui le possède. Pour cette raison, il est important de repérer le détenteur du savoir-faire (Karl Mayer), et de s'assurer de sa pérennité.

Par exemple, la société Houlé Dentelles a remplacé le contremaître tulliste par un ingénieur textile.

En fait, à la question : où est le savoir-faire ?, se profile deux réponses selon le type d'entreprise et leur mode de production. Ainsi, la production de la dentelle Leavers fait appel au savoir-faire de l'ensemble des opérateurs des étapes de fabrication : de l'esquisseur, à la plieuse, en passant par le tulliste, chaque profession requiert une

formation spécifique, d'où la détention d'un savoir-faire efficace. Lorsqu'il s'agit d'une dentelle Raschel, le mode de production interfère dans les chaînes opératoires où des glissements du savoir-faire donnent lieu à une nouvelle distribution des rôles et des connaissances. Car toujours, nous sommes dans un système de comparaison, mais la question pertinente est de savoir jusqu'où cette comparaison reste valable, c'est-à-dire, nous apporte quelque chose ?

D'un autre côté, il se pose la question de savoir si le savoir-faire appartient à l'opérateur ou à l'entreprise ? En effet, tout tulliste peut prétendre posséder un savoir-faire qui lui confère une certaine valeur aux yeux de l'employeur et de ses pairs. Il en est de même pour l'esquiseur, le remonteur, etc. En changeant d'entreprise, il transfère son propre savoir-faire tout en faisant l'acquisition d'un nouveau savoir lié à de nouveaux métiers, de nouvelles difficultés, etc. Par conséquent, on peut affirmer que le tulliste possède le savoir-faire qui lui permet de fabriquer la dentelle, et qu'en retour, la dentelle Leavers est le produit du savoir-faire de l'ensemble des ouvriers de cette profession.

Or, chaque fabrique est « particularisée » par son type de production défini par son parc machine, les spécificités des montages, l'utilisation de fils particuliers, etc., à tel point qu'un fabricant peut identifier une dentelle, c'est-à-dire, donner le nom du fabricant. Car, en règle générale, chaque entreprise est spécialisée dans un domaine de production. Cette spécialisation demande un savoir-faire adapté, qui, malgré le turn-over⁴ apparent que les entreprises subissent, persiste au point que chaque dentelle possède sa marque de fabrique. Par conséquent, le savoir-faire appartient à l'entreprise et non plus à l'opérateur.

Etant donné que ce sont des hommes qui transmettent le savoir et non pas l'entreprise, j'émet l'hypothèse que pour que l'entité entreprise fonctionne, il est nécessaire qu'elle possède un savoir-faire d'entreprise. Cela implique que pour qu'un savoir-faire d'entreprise persiste, le turn-over se fasse dans des proportions telles que la transmission du savoir de l'entreprise se maintienne. Cela concerne la transmission des savoir-faire techniques comme de l'histoire de l'entreprise, c'est-à-dire des savoirs généraux.

En conclusion, il s'agit bien d'effectuer une collecte des savoirs dans leur globalité, comprenant les anecdotes liées à chaque profession à l'intérieur de l'histoire d'entreprises.

⁴ D'un autre côté, le turn-over est contrebalancé par la fidélité d'un certain nombre d'ouvriers, qui ont fait carrière dans la même entreprise.

Pour résumer à partir d'un métier, je peux dire que le savoir-faire d'un ouvrier n'existe que par rapport à l'entreprise qui l'a employé. A ce titre, il n'existe pas d'ouvrier-type dont le savoir-faire serait caractéristique du Savoir du Monde de la dentelle, mais une multitude de savoir-faire d'ouvriers, qui, mis côte à côte, forment l'image de l'industrie de la dentelle.

Dans l'état actuel de mes connaissances, il semble que la transmission des savoirs et savoir-faire s'opère suivant deux axes, l'un horizontal, l'autre vertical. La transmission horizontale des connaissances se fait soit en changeant d'entreprises, soit en établissant des liens sociaux et des réseaux à travers la profession. D'un côté, on sait qu'un certain nombre d'ouvriers changent, ou changeaient facilement d'entreprise « du jour au lendemain », facilité par l'importance du nombre d'entreprises. Compte tenu de la non-standardisation des métiers qui les rend tous uniques, ce changement s'accompagnait d'une découverte de métiers et de manières de faire — « on en apprend tous les jours » —, sorte d'acculturation importée d'atelier en atelier. Il s'agit d'un phénomène de diffusion à travers les entreprises. J'émetts l'hypothèse que cette vie est primordiale à la vie de la profession. De l'autre, on sait que des familles entières travaillent dans la dentelle. De ce fait, les innovations des uns sont rapidement connues et imitées chez les autres. Ce qui expliquerait l'évolution parallèle des entreprises lors des innovations techniques comme l'introduction du Lycra®.

La transmission verticale fait appel à une sorte de solidarité des anciens vers les nouveaux, de ceux qui restent toute leur carrière dans les mêmes lieux et qui sont aptes à transmettre l'histoire de l'entreprise, c'est-à-dire la culture de l'entreprise. Là encore, tout n'est pas transmis à tout le monde. Il faut nécessairement s'acquitter d'un rite de passage pour se voir conférer les « secrets » du métier. Cela est facilité dans le cas des transmissions en filiation directe, mais il existe des cas où l'empathie remplace les liens de sang.

Je pense creuser ces hypothèses autour de la question de l'introduction du Lycra® dans la dentelle. Piste très riche qui me permettra de mettre en place le processus de transmission des savoirs.