



HAL
open science

On pouvait pas m'en faire accroire. Enquête ethnologique sur les savoir-faire du monde dentellier calaisien

Noël Jouenne

► To cite this version:

Noël Jouenne. On pouvait pas m'en faire accroire. Enquête ethnologique sur les savoir-faire du monde dentellier calaisien. [Rapport de recherche] Musée des Beaux-Arts et de la Dentelle; Association Trame-Dentelle de Calais. 1999. halshs-03380225

HAL Id: halshs-03380225

<https://shs.hal.science/halshs-03380225v1>

Submitted on 15 Oct 2021

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.

On pouvait pas m'en faire accroire

**Enquête ethnologique sur
les savoir-faire
du monde dentellier calaisien**

Noël Jouenne

**DENTELLE
TRAME**
Calais

TRAME-DENTELLE DE CALAIS

1999

Introduction : une ethnologie dans une industrie à caractère artisanale

*« Par la dentelle de Calais
Passe la mémoire de nos mains
Rue Gaillard quand la nuit revient
Dansent des marionnettes brodées »
Vieux grain, Louis Arti, 1998*

Depuis le milieu des années 1980, le rôle de l'ethnologue dans sa propre société n'a cessé de répondre à une demande croissante, tant dans le domaine des entreprises que des collectivités locales. La recherche de racines historiques, de la valorisation de patrimoines culturels ou de la culture d'entreprise ont poussé les différentes institutions à chercher le médiateur, le formateur, l'informateur et le chercheur capable d'additionner ces facettes pour répondre à un besoin parfois pressant. « A une époque où la compréhension de l'autre devient de toute évidence une nécessité vitale, cette fonction revêt une grande importance », écrit à ce propos Bernard Bachman¹.

Dans ce contexte le musée des Beaux-Arts et de la Dentelle offre à l'ethnologue une place toute trouvée : consigner la mémoire, ordonner l'histoire du monde dentellier, construire la chaîne des savoir-faire, etc. Cette démarche, commune à d'autres musées, donne à l'ethnologue une importance primordiale — pour peu qu'il puisse être maître d'œuvre — puisque de ce fait il est à même de conduire à une compréhension du présent pour mieux s'interroger sur l'avenir.

A l'état présent, le monde dentellier calaisien tel qu'il est globalisé sous le vocable *d'industrie calaisienne* offre davantage les apparences d'une industrie que d'un artisanat. Un chiffre d'affaire global de 1,5 milliard de francs atteste en la faveur d'un type de production industriel. Or, l'ethnologue ne s'enferme pas dans des généralités, à la recherche d'un archétype ou d'un taux moyen de production. Ici, nous avons à faire à un nombre précis d'entreprises, lesquelles sont structurées différemment suivant leur taille et leurs particularités ; à

¹ Bernard Bachman. "Etre ou en pas être... ethnologue ?", *Terrain*, n°11, novembre 1988, pp. 142-145.

l'intérieur desquelles travaillent et vivent des personnes, cadres, employés, ouvriers, tous détenteurs d'une culture d'entreprise et de la culture dentellière calaisienne. On ne peut collecter l'histoire de la dentelle auprès d'un seul homme. Car il n'existe pas d'agent social type, représentatif du monde dentellier à lui seul, mais singulier, au travers duquel chacun peut se positionner, repérer sa différence et les variations qui font la richesse de ce patrimoine.

Pour ces raisons, il ne fallait pas se focaliser sur une entreprise, mais pénétrer l'éventail le plus large possible, en privilégiant — chose discutable au niveau épistémologique —, les entreprises adhérentes à l'association TRAME.

Dans un premier temps, c'est ce que j'ai effectué. La découverte du monde dentellier peut commencer par une visite des grandes entreprises, celles les mieux habituées à accomplir des démonstrations. On en ressort sans y avoir rien compris, sinon que la dentelle est un textile extrêmement complexe, qui met en œuvre une « foultitude » de métiers s'entrecroisants dans les couloirs qui mènent aux ateliers.

Lors de ma première visite chez Desseilles, je n'avais pas compris qu'un fil pouvait être logé dans une bobine. De même, le fonctionnement d'un métier n'est pas assimilable d'un seul coup. Trop de mouvements s'enchaînent, dans un environnement bruyant, aux dimensions vastes et étroites à la fois. Notre perception du lieu nous démunie, nous décontenance. Il faut commencer par assurer nos repères avant de pouvoir fixer notre attention sur le procès de fabrication lui-même. Cette déstabilisation est profitable aux fabricants qui l'utilisent, sans forcément s'en rendre compte, pour éblouir le visiteur qui en ressort abasourdi et émerveillé. L'ethnologue n'y échappe pas. Cela montre que le degré de neutralité et d'objectivité qu'il prétend avoir est sans cesse soumis à la tentation d'idéaliser, de minimiser, de sur-dimensionner, de tronquer, d'accabler, de dénigrer, et tout simplement de juger selon ses convictions politiques et religieuses, et sa position sociale et culturelle.

Le présent rapport rend compte d'une enquête de dix-huit mois sur les savoir-faire du monde dentellier.

1 - Éléments de méthode

Les outils d'enquête

L'observation en entreprise

Avant de laisser traîner son œil, l'ethnologue doit passer par une période d'accoutumance à ces locaux parfois vastes, paradoxalement très réduits, recouverts de graphite, bruyants d'un bruit sourd lorsque l'on se trouve dans une salle contiguë à la salle des machines. L'observation commence par la salle d'accueil ou de réunion.

Ma première impression chez Peeters & Perrin, que j'ai retrouvé dans d'autres entreprises, a été de m'imaginer sur un bateau. Les ferries ne sont pas loin, et cette structure boisée dans laquelle passent de gros tuyaux, dans une ambiance feutrée à l'abri du monde extérieur rappelle invariablement l'atmosphère d'un navire.

La même impression m'est venue chez Darquer où les lambris des bureaux ont un ton chaud qui rappelle le confort des navires de croisière. Par la fenêtre on aperçoit les hublots d'une passerelle qui mène à la salle des machines, l'atelier Darquer. Suivent les ateliers Galler 1 et Galler 2 comme s'il s'agissait d'entités séparées. Dans la salle de réunion, le ronronnement incessant et rythmé des machines couso-brodeuses vient s'intercaler avec celui plus lancinant des métiers Leavers.

A l'intérieur des ateliers Darquer on est surpris par le peu de lumière qui s'y trouve. L'éclairage reste artificiel au dessus des métiers Leavers. Seul sur son plancher, le tulliste « tel un capitaine de navire »² commande son métier, tenant parfois un volant ressemblant à la barre d'un bateau. Les fenêtres diffusent un éclairage ponctuel, devant lesquelles le remonteur vient s'installer pour écosser et remonter son jeu de chariots. Il se déplace ainsi de table en table, allant d'un

² *Les secrets de la dentelle*, Danielle Pelle, Dentelles Noyon, 1992.

métier à l'autre en fonction de la demande. C'est un nomade de l'atelier...

Prises de vues

Cette démarche s'appuie également sur la prise de vues à différents moments et dans différents endroits. La photographie fait partie intégrante des outils de l'ethnologue. Celle-ci me permet après coup de fixer mon attention sur le contenu de l'image, ce qui évite une saturation *in situ*. D'autre part, la photographie est presque toujours un objet de valorisation et d'échange. Les acteurs y sont attentifs et bien des relations se construisent autour d'une photographie, lorsqu'après coup elle est redonnée à celui qui y figure.

Comme nous le constatons, l'observation ne se fait pas qu'avec l'œil. Les autres sens sont mis à contribution pour sentir les odeurs, ressentir les rythmes, l'atmosphère, l'humidité, le temps qui passe, l'usure des bâtiments et des hommes. L'observation est au centre de la démarche ethnologique.

L'entretien semi-directif

Après avoir pris connaissance de ce monde particulier, et retracé grossièrement la chaîne opératoire de la fabrication de la dentelle, j'ai établi un « guide-canevas » général qui me permettait de situer chacun des informateurs³ par rapport à leur trajectoire personnelle et au monde dans lequel ils évoluaient.

Evidemment, chaque guide-canevas est modifié avant chaque entretien, en fonction de la profession exercée de l'informateur, des rapports à l'enquête ethnographique et de son évolution.

La démarche de l'ethnologue se situant dans un rapport qualitatif, le guide reste ouvert à toute digression du sujet, chaque élément de sa vie pouvant s'inscrire dans un tout historique. En d'autres termes, si chacun des sujets possède l'histoire du monde calaisien, c'est suivant un angle social, politique, culturel, religieux, particulier, auquel vient s'ajouter une idiosyncrasie qui font

³ Il n'est pas question ici de débattre sur le terme le mieux adapté pour définir l'interlocuteur, l'informateur privilégié, le partenaire, terme synonyme pour définir le sujet de notre objet d'enquête.

de chacun une personne unique, à la fois acteur et témoin de cette histoire.

Afin d'avoir une bonne représentation de l'éventail social du monde de la dentelle, j'ai effectué vingt-sept entretiens d'une heure, tous retranscrits suivant la méthode de la transcription littérale. Ceux-ci concernent trois esquisseurs, quatre tullistes, une effileuse, une raccommodeuse, un commissionnaire, un agent commercial, six patrons, et six personnes prises dans le cadre de l'enquête sur le mariage ou ayant des liens de parenté avec la dentelle (femme de patron, fille de tulliste, etc.).

L'entretien téléphonique

Témoin moderne de la pratique ethnographique, l'entretien téléphonique participe de l'ensemble de l'outillage de collecte que l'ethnologue ne peut aujourd'hui plus ignorer. Ceci représente un gain de temps certain lorsqu'en milieu d'enquête, une simple question requiert une réponse rapide. Dans ce cas, mes contacts avec différents acteurs, tant salariés que patrons, m'ont permis d'utiliser cette méthode qui s'avère au demeurant plus riche qu'il n'y paraît.

Lors d'entretiens enregistrés, la déontologie impose qu'il soit précisé que la personne interrogée en ait connaissance. Après quelques minutes, et à condition de connaître l'informateur ou de se recommander d'une de ses connaissances, celui-ci a tendance à « oublier » le ^A magnétophone, laissant passer des informations souvent obtenues hors magnétophone dans le cas d'un entretien conventionnel. Je n'ai pas cherché à jouer de cette particularité, laissant le virtuel de côté pour préférer l'interaction en face à face. Car la gestuelle, le regard et les silences ont un contenu beaucoup plus signifiant que seule l'observation peut capter.

Le dépouillement d'archives

En dehors des livres et documents divers appartenant au musée qui concernent la dentelle (fonds propre et fonds Davenière), il existe des fonds similaires à la Chambre du Commerce et de l'Industrie, à la médiathèque municipale (fonds ancien), à la Chambre Syndicale, aux journaux *La Voix du*

Nord et Nord Littoral, ainsi que dans chaque entreprise.

Chaque lieu possède ses archives, organisées et collectées en fonction de ses centres d'intérêts, et partant, propose sa vision personnelle de l'histoire. Un tour d'institution m'a permis de recueillir différents documents, comme des revues de presse, des almanachs, des notes sur chacune d'elles. Dans un premier temps, il s'agissait de répertorier les lieux susceptibles d'abriter des informations et d'en relever le type. Par exemple, la médiathèque m'a fourni la liste des ouvrages de son fonds anciens. Mais la difficulté réside encore actuellement dans la possibilité de leur consultation. Fort heureusement, il n'en est pas ainsi partout. Mais avec les entreprises on se heurte à un autre type de protectionnisme.

Le recensement préliminaire des archives d'entreprises permet de mesurer l'importance du fonds global, bien que la consultation reste assujettie à un contrôle de la part du propriétaire. Si la consultation ne peut se faire qu'après avoir pris rendez-vous avec le fabricant, il y a souvent méprise dans le type de document pouvant intéresser l'ethnographe. La démarche consiste alors à utiliser le temps pour éliminer les méfiances naturelles et faire comprendre les objectifs.

La majeure partie des archives d'entreprises est constituée par le fonds des registres d'échantillons. Cela se chiffre par centaines de registres, lesquels proviennent soit de l'origine de l'entreprise, témoin de l'histoire et de l'évolution à travers la création que je définis sous le concept de *registre phylogénétique*, soit du rachat de fonds d'anciennes fabriques. Effectivement, le rachat signifie la mort et la renaissance. A ce titre, le fonds des registres d'échantillons est ce qu'il y a de plus précieux pour une entreprise. Il est préservé au cœur du bâtiment principal, abritant la direction, et parfois installé à l'intérieur d'une chambre ignifugée, isolée de l'extérieur, et fermée à clef.

Enfin il reste une dernière source qu'il ne faut pas négliger, mais qui relève davantage du hasard, même s'il est provoqué. A plusieurs reprises, j'ai eu accès à des informations écrites de première main sous la forme de cahiers scolaires, et d'un manuscrit de tulliste. Si je pouvais m'attendre à collecter des

cahiers scolaires dans la mesure où il existe un institut de formation aux métiers de la dentelle (Institut Jacquard), il est en revanche extraordinaire de trouver un manuscrit dans lequel un contremaître tulliste raconte sa vie. Bien que ce manuscrit n'appartienne pas à l'association, j'en possède une copie dans laquelle j'ai abondamment puisé.

Tous ces outils d'enquête sont nécessaires pour obtenir la meilleure chance de validation et de croisement de l'information. Ils offrent autant d'éclairages que d'opinions. C'est à l'ethnologue d'en faire un tri objectif et d'en organiser l'analyse.

Les conditions de la production de l'enquête

Dans un article portant sur les désarrois de l'ethnologue — ethnologue pouvant être pris comme synonyme — Christian Ghasarian dresse un état actuel de la condition de production et de restitution de l'enquête ethnologique⁴. L'étude des travaux américains, plus avancés dans ce domaine, montre que la neutralité de l'enquête est une vision dépassée. Aujourd'hui, il est clair que la pratique réelle dépend davantage des rapports que l'ethnologue va entretenir à l'intérieur des relations sociales et politiques subies ou provoquées par lui-même et son entourage.

D'une part, la production du sens dépend de la vision du monde de l'ethnologue, de sa formation initiale et de sa trajectoire personnelle. Le sujet d'enquête est rarement innocent, et bien souvent « déterminé par des facteurs liés au vécu du chercheur » (*Ibid.* p.191). D'autre part, l'enquête se construit en interaction avec la demande et les attentes de l'institution accueillant le chercheur. Là aussi, la demande n'est pas innocente, et les enjeux, tant sociaux que politiques, doivent être pris en considération afin d'éviter toute nuisance qui conduirait à une objectivité tronquée.

Mais en définitive, c'est l'ethnologue lui-même qui doit débattre avec ces questions, dans son propre intérêt comme dans celui de l'enquête. « Les faits ne

⁴ Christian Ghasarian. "Les désarrois de l'ethnologue", *L'Homme*, n°143, juil.-sept. 1997, pp. 189-198.

parlant pas d'eux-même, écrit Christian Ghasarian, il est impératif pour l'ethnologue de reconnaître sa subjectivité et la nature *construite* de ses notes de terrain, de ses commentaires et de ses matériaux ethnographiques » (*Ibid.* p. 195). C'est pourquoi « le chercheur de terrain ne peut plus faire l'impasse sur les questions touchant sa propre personne, son statut, sa compétence, la valeur de ses enquêtes, la responsabilité morale liée à la relation à court ou à long terme qu'il entretient avec ceux qu'il étudie, les conséquences possibles de son travail, etc. » (*Ibid.* p.196).

Dans ces conditions, il est important de replacer les dimensions de l'enquête, ses tenants et ses aboutissants.

L'enquête ethnographique de dix-huit mois⁵ qui conduit à ce rapport a été commandée par l'association Trame-Dentelle de Calais sous l'impulsion du conservateur en charge de la préfiguration du musée de la Dentelle et de la Mode. Elle a pour but d'aider les architectes sélectionnés pour le projet du musée à la compréhension du procès de fabrication de la dentelle, et d'appuyer l'étude muséographique. Celle-ci porte sur les savoir-faire du monde dentellier définis dans le champ social calaisien uniquement.

L'enquête dans les entreprises s'est effectuée avec une grande souplesse. Une fois passée l'étape de la méfiance naturelle, de nombreux acteurs m'ont témoigné un accueil chaleureux lié à la volonté (ou au besoin) de faire partager une profession, voire un certain amour du métier. La plupart du temps, les ouvriers abandonnent volontiers leur tâche pour répondre à une question, montrer un geste. Certaines fois, j'ai même été mis à contribution. Un crochet à la main j'ai passé des fils dans des plaques, noué et remonté quelques chariots. J'espère que cela n'a pas donné trop de travail à la raccommodeuse !

Dans la pratique concrète de mon enquête, il est évident que mes interlocuteurs tiennent compte de l'amalgame entre le musée et l'industrie dans les rapports qu'ils entretiennent avec moi, surtout lors des premiers contacts. Par

⁵ L'enquête a débuté le 1^{er} août 1997, et s'achève au 31 janvier 1999.

les coupures de presse, le lien est fait entre l'association Trame (souvent les interlocuteurs disent « la Trame ») et le musée, c'est-à-dire « la ville » ; il me faut gérer le fait que, pour un ouvrier, je suis à la fois payé par « l'association des industriels » et soutenu par une ville qui témoigne régulièrement de sa sympathie envers le monde ouvrier à travers son soutien des syndicats.

Au début, il m'a semblé avoir été pris tantôt comme « l'œil du patron », tantôt comme un témoin des conditions difficiles de travail. Une fois j'ai été pris pour un inspecteur du travail ! L'ambiguïté s'est levée partiellement après quelques mois, où les visites répétées dans les entreprises ont fini par éroder une méfiance légitime. Néanmoins, il faut conserver à l'esprit que les conditions d'observation sont soumises à des distorsions naturelles qui vont soit amenuiser l'interaction, soit l'exacerber.

Développement et limites de la problématique

Le monde dentellier peut être défini dans ce que Pierre Bourdieu appelle un *champ de production*. « J'appelle champ un espace de jeu, écrit-il, un champ de relations objectives entre des individus ou des institutions en compétition pour un enjeu identique »⁶. L'industrie tullière comme elle est nommée au début du siècle est un espace circonscrit géographiquement à l'intérieur du calais, et plus particulièrement aujourd'hui à Calais. Néanmoins, des liens étroits sont entretenus avec les centres de Caudry et de Lyon en France, et de Nottingham en Angleterre. Par conséquent, réduire le monde dentellier calaisien à Calais revient à lui amputer une partie du champ de la production — mais aussi imaginaire — de la dentelle.

Même si les contraintes de la production de mon enquête ont limité celle-ci à l'aire de Calais, il ne faut pas négliger l'importance des trois autres centres, ne serait-ce qu'au niveau symbolique et aux rapports qu'ils entretiennent avec les ouvriers calaisiens. Par exemple, les tullistes à Calais ont coutume de dénigrer ceux de Caudry. J'ai pu constater que la réciproque existe. Cela signifie que

⁶ Pierre Bourdieu. "Haute couture, haute culture", in *Question de sociologie*, Edit. De Minuit, 1984.

l'existence mutuelle est perçue et fait sens dans un rapport au symbolique, car aucune preuve tangible n'étaye l'acte du dénigrement qui trouve plutôt sens dans une affirmation identitaire ou ethnocentriste. La compétition économique et symbolique se joue au niveau local.

Plus généralement, à l'heure d'une mondialisation, ne faut-il pas plutôt considérer la dentelle de Calais dans un champ de production à l'échelle mondiale ? Car il faut bien remarquer que s'il existe une « dentelle de Calais » c'est qu'il en existe d'autres produites dans d'autres villes. A ce niveau la compétition économique et symbolique se fait entre Calais (France) et, L'Angleterre, l'Allemagne, l'Espagne, l'Italie, le Japon, l'Asie du Sud-Est, la Hollande, les Etats-Unis, etc. De par le monde j'ai pu recenser soixante-dix-sept fabricants⁷.

Ceci dit, Calais est marquée par la dichotomie depuis son origine. Cette ville fonctionne par couples, souvent en opposition, et un survol archéologique sur les trente dernières années permet d'en mesurer les effets. Suivant l'axe Nord-Sud, c'est d'abord Calais-Nord, à la réputation bourgeoise, contrebalancée par Saint-Pierre, quartier ouvrier et industriel. A l'intérieur desquels on trouve deux cliniques privées à Calais Nord, pour un Centre Hospitalier à Saint-Pierre ; deux cimetières, respectivement cimetière Nord et cimetière Sud, dont le premier aurait une partie réservée aux Anglais ; deux Beffrois dont le premier, rasé à la fin de la Seconde Guerre mondiale, reste présent dans les mémoires⁸. Indéniablement, Calais Nord est tournée vers le tourisme, les loisirs et la prodigalité (son Casino, sa plage, ses restaurants...), alors que Saint-Pierre est plutôt orienté sur le monde du travail récompensé (ses usines, ses cinémas de quartier, son théâtre).

Historiquement, le symbole fort qui marque la ville représente un acte de reddition, en 1347, alors que Calais est abandonnée aux Anglais par Philippe VI de Valois. Six Bourgeois conduits par Eustache de Saint-Pierre vinrent donner

⁷ Source : *Dessous Mode*, janvier 1998.

⁸ Lorsque l'on demande à des personnes d'un certain âge où se trouve le Beffroi, la réponse conduit vers la Place d'Arme et la Tour du Guet.

les clefs de la ville après un long siège. Cet acte négatif dont personne ne souhaiterait se vanter s'est transformé aux cours des siècles en un acte positif, de sorte que le symbole n'est plus la reddition, mais le dévouement de ces Bourgeois. Ce qui est mis en valeur et affirmé avec conviction, c'est le sens du sacrifice et du dévouement pour une cause. J'émetts l'hypothèse que cet acte fondateur de l'identité calaisienne s'est imprégné dans les mentalités.

Et ces anglais qui reviennent sans cesse depuis le XIX^e siècle. Du passage des anglais, les calaisiens ont gardé quelques traces d'acculturation. Entendons par là que des bribes de la culture anglaise ont été appropriées par les calaisiens conséquemment à une intégration réussie : c'est le pudding de Noël, soit disant plus sucré qu'en Angleterre, et certainement d'autres pratiques culinaires encore⁹.

Vient aussi le langage, un patois Picard aux accents tirants parfois vers l'emploi de mots d'origine anglaise, comme le neck pour désigner le cou. Ceci nécessiterait une enquête ethnolinguistique approfondie. La dentelle n'échappe pas à cette acculturation linguistique. De nombreux termes d'origine anglaise sont utilisés par les ouvriers : pour désigner les professions (wappeur, wheeleuse...), les outils et accessoires (jack, brackettes, catch-barre, clipping, dropper*, lean-barre, etc.), les unités de mesure (gate, rack, yard, pouce), les défauts (mysteack). Les déformations et transformations imposent l'idée d'une culture de tradition orale avant tout. C'est pour cette raison que les mots ont souvent une orthographe très souple (droppeuse, leam-barre, whuileuse, etc.), car souvent l'écrit a fait défaut.

Si l'ouvrier est peu scolarisé, le petit patron aussi. L'un comme l'autre apprennent leur métier sur le tas, à leurs manières, suivant leur statut. Tous deux témoignent d'une vie de dévouement à la dentelle. A la maison, l'un comme l'autre ne cessent de parler de cette matière de luxe. Les premiers parleront de la machine, un métier Leavers de plus de dix tonnes, les seconds, du rendement et

⁹ Cf. "Se marier à Calais 1925-1998", in *Marions nous... en dentelles !*, catalogue, Musée des Beaux-Arts et de la Dentelle, 1998, p. 35.

des problèmes d'approvisionnement en matière première. Qu'importe, chacun à sa manière parle de la dentelle, et ne cesse d'en parler. Car chacun y a intérêt. De sorte que les liens économique-symboliques entre l'ouvrier et le patron ne se situent pas dans un simple rapport de domination économique et de hiérarchie, mais qu'il est beaucoup plus fort sur le plan symbolique et en interdépendance. Tout au moins, je le suppose. Du reste beaucoup d'ouvriers sont devenus petits patrons et beaucoup de patrons connaissent pour l'avoir pratiqué le métier d'ouvrier.

La période qui suit immédiatement la Seconde Guerre mondiale est une période faste pour la dentelle : tout le monde semble s'y retrouver. Même si les marchés de l'Est sont bouleversés par la Guerre froide, et qu'il faut rapidement trouver de nouveaux débouchés pour ce produit qui s'exporte à 80%. Les trente glorieuses augurent d'un nouvel âge d'or qui semble laisser les dentelliers sur un petit nuage lorsque vient la crise de 1968. Il s'ensuit des fermetures d'usines, des faillites, des incendies : ça brûle ! La crise économique et sociale qui réveille les mentalités s'accompagne d'un revirement de la mode vestimentaire préfiguré par l'apparition en 1965 de la mini-jupe de Mary Quant. Devant ce changement profond des mentalités, les dentelliers vont être conduits à changer leur fusil d'épaule. La restructuration de l'outil de production devient une nécessité. L'option est prise de s'orienter totalement vers la lingerie et de gagner de nouveaux marchés. Le moment est venu pour la dentelle Rachel de prendre son essor...

Les plus grandes innovations techniques et sociales interviennent à partir des années 1970 et se poursuivent encore de nos jours. Aux bureaux on assiste au regroupement en entreprise des professions autrefois indépendantes comme l'esquisse et la mise en cartes. Dans le même ordre d'idée, le commissionnaire va lui aussi être intégré à l'entreprise. Dans les ateliers, cela aboutit plus ou moins à une standardisation des métiers équipés en casses fils et systèmes anti-bloc, du retournement des métiers en face à face permettant la réduction de postes et l'augmentation du rendement, des systèmes automatisés permettant le perçage des cartons, et de tout une informatique en amont. Peu à peu, le travail à

domicile va s'effectuer à l'atelier. La raccommodeuse à l'aiguille va utiliser une machine à coudre. Les ciseaux vont être remplacés par des machines à écailler, etc.

Car la dentelle est un produit sensible, qualifié parfois de vivant. Elle est sensible au marché compte tenu de son fort taux d'exportation (qui est aujourd'hui compris entre 60 et 80%, selon l'entreprise). Ensuite, c'est un produit sensible à la mode et à ses fluctuations. D'autres parts, la dentelle ne concerne que la moitié de la population adulte. Et ceci pose la question de la symbolique de la dentelle (ou de l'imaginaire) dans un rapport social de sexe. Outre qu'il s'agisse d'un produit de luxe ou perçu comme tel, il n'est pas utile en soi sauf s'il représente symboliquement quelque chose de fort pour celle qui l'achète. Enfin tout ce travail sur l'imaginaire a pour but de mettre en valeur le corps, et nous pourrions nous questionner sur les enjeux qui le sous-tendent.

En d'autres termes, quelle est l'importance réelle de l'esquiseur, du créateur, dans ce processus qui fait d'une dentelle un produit à forte valeur symbolique ? Il en est de même pour les autres étapes et l'ensemble des acteurs de cette industrie. Cette mise en problématique va être centrée sur la chaîne opératoire de la fabrication d'une dentelle. La symbolique et l'imaginaire de tout ce monde transparaîtra en filigrane tout au long du présent rapport.

2 - Les métiers de la dentelle Leavers : création et fabrication

Calais, capitale de la « Dentelle de Calais »

Calais a donné son nom à un certain type de production de dentelle mécanique. Au début du siècle, on trouve les mêmes débats concernant l'authenticité du produit¹⁰. Mais alors, la question centrale n'est pas comme aujourd'hui de débattre autour de deux types de produits réalisés par des techniques mécaniques différentes, mais distinguer la « vraie dentelle », faite à la main, de la dentelle mécanique, toutes techniques confondues.

Querelles dépassées aujourd'hui puisque la dentelle à la main, si elle n'est pas fabriquée à Madagascar, est reléguée au rang de l'activité de loisir dans les grandes villes. En outre, quelques artistes contemporains en France utilisent la technique de la dentelle aux fuseaux pour réaliser leurs oeuvres¹¹ (Marie-Thérèse Bonniol, Françoise Micoud, Colette Tiffou).

Il reste que la Dentelle de Calais dépend étroitement de l'histoire et de l'image d'une ville, ainsi que d'une industrie poly-artisanale née au XIX^e siècle (que l'on peut rapprocher du concept de proto-industrie). Celle-ci se caractérise par une activité mixte, usine/domicile, où succède à un produit brut et sale en usine un produit fini à domicile¹².

Comme on associe Laguiole à la coutellerie, on associe Calais à la dentelle. C'est un phénomène de patrimonialisation que l'on retrouve un peu partout en France depuis une quinzaine d'années. Un produit qui pourrait être libellé AOC si le label avait pu circonscrire une région précise. Du reste, il faut noter que la famille Leavers qui a donné son nom au métier n'a jamais vécu à Calais, mais à

¹⁰ Le débat concerne alors la dentelle main versus la dentelle mécanique. Cf. "Dentelle à la main", *Bulletin Mensuel de la Chambre Syndicale*, n°237, mai 1904, "La dentelle de France", *Bulletin Mensuel de la Chambre Syndicale*, n°248, juil. Août 1905.

¹¹ Certaines oeuvres de ces artistes ont été récemment acquises par le Musée des Beaux-Arts et de la Dentelle de Calais.

¹² Ce principe est caractéristique de l'industrie textile et du domaine de la confection. Cf. Denis Woronoff, *Histoire de l'industrie en France, du XVI^e siècle à nos jours*, Seuil, 1994.

Grand Couronne. Des recherches généalogiques ont permis de suivre cette famille au cours de la première moitié du XIX^e siècle. John Leavers, né à Ashfield près de Nottingham le 12 mars 1786 a émigré à Grand Couronne, près de Rouen, au début des années 1820. Après le décès de sa femme Anne Wheldor, le 25 juillet 1824, il se marie en seconde noces le 1^{er} février 1826 à Françoise Massiotty d'où naîtra Guillaume Jean Leavers le 5 novembre 1826, puis Marie-Stéphanie le 4 avril 1835. John Leavers meurt à Grand Couronne à l'âge de 62 ans le 24 septembre 1848. Comme Joseph Leavers, son frère, il est constructeur en mécanique. La famille Leavers travaille dans l'entreprise Lefort, qui deviendra plus tard la Maison Riéchers. Il existe à l'époque de nombreux liens entre les villes de Grand Couronne, Caen, Saint-Quentin, Nottingham et Calais. Il est fort probable que la dentelle mécanique ne soit pas née à Calais, mais qu'un diffusionnisme ait permis simultanément le développement de cette production dans différents endroits du pays. Ce n'est que vers la fin du XIX^e siècle que l'importance des centres de Calais, Caudry et Lyon ont prédominé et supplanté les autres centres. Nous sommes loin ici de la constitution d'un label, qui, s'il avait existé, se serait peut être appelé "Dentelle de France".

En fait, le label « Dentelle de Calais », créé en 1958 par la Chambre Syndicale de Calais, rassemble les trois centres d'alors qui produisent de la dentelle sur métiers Leavers en France. Outre Calais, Caudry et Lyon font partie du triangle. Paul Bessineau, l'un des principaux instigateurs du projet, raconte que c'est après avoir été visiter en délégation plusieurs magasins à Cologne et Düsseldorf qu'il s'est rendu compte que la dentelle Leavers devait se différencier de la dentelle Rachel. A cette époque, le "Raschel Spitzen" allemand et le "Pizzo Rachel" italien se différenciaient du "Web Spitzen" et du Pizzo Valenciennes", alors qu'en France il s'agissait tout simplement de "dentelle à la mécanique", quel que soit le type de produit. Des différents entretiens que j'ai pu conduire, il ressort que le besoin d'un label s'est fait sentir pour contrer l'arrivée des métiers Rachel produisant en France, afin qu'une réelle distinction commerciale existe.

Si le premier métier Rachel quatre barres arrive à Calais, aux établissements Léon Lebez, en octobre 1956, le nombre total de métiers Rachel

en janvier 1961 est de 56, répartis entre 12 fabricants. Galler est de loin le plus important. Cet établissement démarre en 1958 par l'achat de quatre métiers 18 barres, pour passer à vingt métiers en 1961, et finir avec 97 métiers en 1973. Le métier Rachel est perçu dès le début comme une menace et une concurrence qu'il a fallu contrer. De l'avis de Georges Bouillon, des établissements Léon Lebez, il était nécessaire qu'un fabricant calaisien se dote de métiers Rachel. "Je n'ai pas conscience d'avoir miné l'industrie dentellière de Calais, dit-il. Pas en amenant cette machine sur Calais le premier, parce que de toute façon d'autres ont suivi très rapidement. Donc si je ne l'avais pas fait, si je n'avais pas été le premier, il y aurait eu un autre premier sur place. Et puis ce métier existait. Il y en avait déjà en Angleterre, en Espagne, en Italie, en Allemagne. Donc le mal existait" (cf. Bouillon).

Le label « Dentelle de Calais » est apposé sur toutes les dentelles Leavers et est accompagné d'une « propagande » *ad hoc*. Une rotative est achetée par la Chambre Syndicale où un ouvrier imprimeur édite des étiquettes à longueur d'années. Elles sont vendues aux fabricants des trois centres, car seule la Chambre Syndicale peut les imprimer. Le logo est renouvelé en 1992 au sein du GIE (Groupement Interprofessionnel d'Entreprises) avec la volonté de renforcer la communication en la matière. Plus attentifs à un résultat immédiat, certains fabricants se lassent, préférant concentrer leurs efforts de communication sur leur entreprise. L'image de Calais est alors recouverte par celle des entreprises : Brunet, Darquer, Desseilles, Eurodentelles, Houlé, Noyon, Riéchers, Peters & Perrin, etc. Chacun prône sa stratégie individuelle au détriment de la collectivité en privilégiant le nom Leavers à la ville de Calais.

De l'autre côté, l'évolution constante et remarquable du procédé Rachel a donné lieu à des innovations impensables il y a trente ans. Plus rapides, meilleur marché, les métiers de la filière maille (Rachel, Jacquardtronic, Textronic) ont ouvert les portes de la consommation de masse, inaccessible au Leavers. Afin de conférer à cette technique une identité propre, les dentelliers mettent en avant la créativité et les possibilités des matières, alors que la dentelle Leavers est toujours un symbole d'authenticité ancré dans l'histoire de Calais.

Un monde technique

Pénétrer le monde dentellier nécessite l'apprentissage de son vocabulaire spécifique. D'emblée lorsque l'on visite un atelier ou lorsque l'on parle à un fabricant ou à un ouvrier, on se heurte rapidement à des termes techniques qui rendent incompréhensibles la discussion. Car pour comprendre cette industrie il faut obligatoirement en connaître le vocabulaire. Et cette transmission s'effectue par la reproduction sociale : on peut parler de culture dentellière.

C'est d'abord celui du nom des professions : l'esquisseur, le metteur en carte, la pointeuse, le perceur de cartons, la dévideuse, l'extirpeuse, la wheeleuse, la tamboureuse, le wappeur, l'ourdisseur, le remonteur, le passeur de chaîne, le tulliste, la visiteuse, la raccommodeuse à l'écrû, la raccommodeuse à l'apprêt, le dégraphiteur, le coloriste, le cadreur, l'écailleuse, la plieuse, la paqueteuse, le commissionnaire. Bien que certaines de ces professions ne soient pas propre au seul monde de la dentelle, mais plus généralement au monde du textile (ourdisseur, commissionnaire), la plupart sont spécifiques au monde dentellier. Un premier problème se pose donc d'emblée lorsque l'on découvre un tant soit peu ces métiers.

Mais le vocabulaire s'étend au delà en plus de ses propriétés vernaculaires, à travers les pratiques, les actions, les fonctions et l'outillage. Par exemple la profession de wheeleuse renvoie au verbe wheeler. Cette action est effectuée sur une table à wheeler, à l'aide d'un clou, outil particulier et remarquable de par son état rudimentaire. Les bobines, les voileuses, les grosses, tout est élément de culture propre au monde calaisien. Pour en apprécier l'importance, il faut être initié, être plongé dedans, vivre avec : telle est la vie des ouvriers et des patrons de cette industrie. Par conséquent, les termes qui régissent ces activités ne peuvent être compris qu'après en avoir reçu une définition¹³.

¹³ M'adressant ici à des professionnels, je n'ai pas estimé devoir produire un thésaurus. Seul un lexique dresse les principaux termes techniques employés. L'outillage du tulliste est décrit dans un document annexe.

La chaîne opératoire au début du siècle

Nom	Etape	Outil	Remarque
Esquisseur	Esquissage		En entreprise ou public
Dessinateur metteur en carte	Mise en carte		Détermine le nombre de cartons, traduction en passes de fils du dessin
Pointeur (se)	Pointage		Barème
Perceur de cartons	Perçage	Piano, carton Jacquard	Perce les cartons Jacquard
Laceur	Laçage des cartons	Carton Jacquard	Passe une ganse de coton dans les trous (chaîne Vaucanson)
Dévideuse	Dévidage	Echeveaux, bobines à joues, rouet à dévider	Enrouler les fils des écheveaux sur les bobines (tavelle)
Survideur	Survidage	navettes (bobines), tavelles (tambours)	Dérrouler les fils restant sur les bobines du chariot
Wapeur ou Warpeur	Wapage/Ourdissage	Moulin, rouleau, plaques percées, jack	Confection des rouleaux de fond, des guimpes, et brodeurs. Deux phases : Enroulement des fils des bobines sur le moulin ; report des fils du moulin sur le rouleau.
Wheeuse	Wheelage	Tambour, jack, navettes,	
Presseur de bobines	Pressage		Presse à chaud un ensemble de bobines
Rémouleur ou remonteur		Bobines, chariots	Place les bobines dans les chariots
Passeur de fils, Tulliste		Métier à dentelle mécanique, barème, pancarte, becquette	Coupe d'une pièce de tulle à 11,50 mètres (12 yards = 11 m).
Raccommodeuse	Raccommodage à l'écrû	Aiguille	Effectue les diverses reprises
Teinturier- apprêteur			Blanchiment, teinture, apprêt
	Découpage mécanique, au métier ou à la bande Effilage*	Couteau à deux tranchants, ciseaux arrondis	A l'atelier ou à domicile. Beaucoup d'entrepreneurs extérieurs.
	Raccommodage à l'apprêt	Aiguille	
	Déchiquetage	Ciseau	Ajourer des parties du fond
	Ecaillage	Ciseau	Ajourer des parties du fond
	Poinçonnage	Poinçon arrondis, chauffé à la flamme du gaz	Fait ressortir en relief certains motifs
	Confection Pliage	Moulinet, petites faveurs, papier glacé	
	Encartonnage		
	Etiquetage		

Les chaînes opératoires ?

Des différents ouvrages que j'ai pu consulter, il revient toujours le besoin d'expliquer la fabrication de la dentelle en en découpant les étapes. Celles-ci renvoient invariablement aux professions qui les composent. Si les étapes en amont de la fabrication elle-même sont abondamment traitées, les étapes de finition sont, en revanche, plus dépouillées, tant du point de vue de la description que de la profession. Suivons à travers le siècle la description de trois chaînes opératoires, respectivement construites en 1909, 1938 et 1992.

La chaîne opératoire de l'industrie tullière au début du xx^e siècle

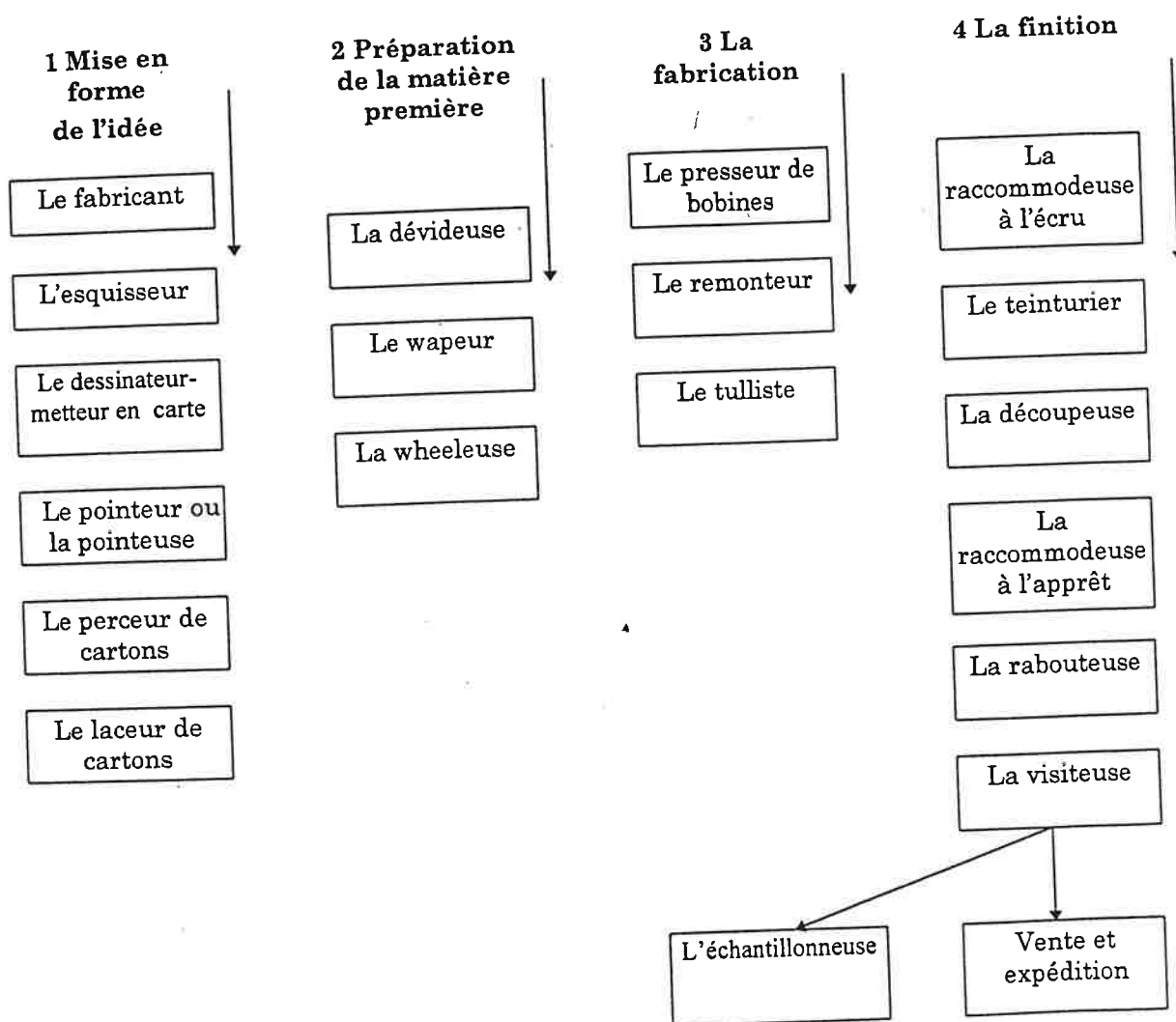
C'est avec l'étude datant de 1903 de M. Bouffartigue, et de celle de Jean Senlis, publiée en 1909, qu'il est permis de dresser une première approche de la fabrication de la dentelle sur métier Leavers¹⁴. On y trouve toutes les opérations nécessaires depuis « l'esquissage » jusqu'à l'étiquetage. Il s'agit d'une description fine puisque l'outillage spécifique à chaque profession est présent.

Par rapport aux étapes actuelles, il faut noter la présence des opérations de dévidage et de survidage, rendues aujourd'hui inutiles bien que certains fabricants possèdent encore les machines. En finition, l'étape de poinçonnage n'existe plus de nos jours. Pour ce qui est de l'expédition, remarquons que l'outillage évoluera surtout après la Seconde Guerre mondiale.

L'ensemble des métiers de la finition se pratique à domicile. Il est intéressant de remarquer que si les étapes qui y concourent sont bien nommées, il n'en est rien des professions qui peuvent être regroupées dans la catégorie plus vaste de la raccommodeuse.

¹⁴ En amont et en aval se trouve le négociant et le commissionnaire. D'après R. Bouffartigue, *Etude sur l'Industrie des Tullés et Dentelles mécaniques de Calais*, Tours, Deslis, 1903 ; et Jean Senlis, *De l'Industrie des Tullés et Dentelles à Calais*, Lille, Camille Robbe, 1909.

« Depuis une vingtaine d'années, mais surtout depuis 1920, les fabricants, les artistes, se sont rendu compte des nécessités, des aspirations nouvelles et étudiant de plus en plus tous les effets si intéressant qu'on pouvait obtenir des métiers, cherchèrent des fantaisies nouvelles et, à côté d'imitations devenues parfaites, ils créèrent d'autres genres de toutes sortes qui s'écartant de plus en plus des dentelles à la main ne leur firent même plus concurrence » (Ball, 1938, p.34-35).



La chaîne opératoire selon Henry Ball

Dans sa dernière publication, en 1938, l'esquisseur en dentelle Henry Ball dresse la chaîne opératoire de la fabrication de la dentelle mécanique¹⁵. Ses connaissances du métier d'esquisseur lui font décrire cette étape avec beaucoup de détails, et de constater que l'esquisseur, qui se situe au début de la chaîne est capable d'en décrire l'ensemble avec une grande clarté.

Quatre grandes phases sont nécessaires pour passer de l'idée au produit fini. Selon Henry Ball, le fabricant intervient au tout début de cette chaîne, dans une première phase, car il impulse l'idée que l'esquisseur devra reproduire selon sa maîtrise du trait. Il est « le grand chef et animateur de son entreprise » (Ball, 1938, p.27). L'esquisseur, défini aussi comme un artiste décorateur, doit inventer les modèles en rapport à la mode ou à l'air du temps. Le coût d'exécution demande un long travail de préparation et d'examen des ébauches qui seront ensuite transmises au dessinateur metteur en carte, et aboutiront à un ensemble constitué du barème et des cartons Jacquard lacés.

La deuxième phase concerne la préparation de la matière. Il faut noter que Henry Ball omet de parler du survidage, qui est une opération effectuée par les apprentis.

Dans la troisième phase, celle de la fabrication, Henry Ball commence par présenter le presseur de bobines. Or, cette opération doit être effectuée après le wheelage, et ne doit pas être espacée dans le temps.

Enfin, la quatrième étape est celle de la finition. On note l'apparition de la raboteuse, qui est l'homologue de l'apponceuse en Haute-Loire. Ce métier consiste à joindre au moins deux pièces entre elles de manière à former une grande pièce finie, comme par exemple un volant¹⁶.

¹⁵ Henry Ball Carrier-Belleuse, "Histoire de la dentelle", *Calais Maritime et Industriel*, numéro spécial, 1938.

¹⁶ La définition des termes d'entre-deux, bande, galon, laize et volant est donnée dans un document annexe. D'autre part, j'ai décrit dans un autre document la fabrication d'un volant.

La chaîne opératoire selon Noyon

Issue du film réalisé par Danielle Pelle en 1992, il s'agit d'une chaîne simplifiée compte tenu des impératifs pédagogiques et commerciaux, car c'est avant tout un film d'entreprise. Le résumé en quinze minutes des secrets de la fabrication de la dentelle se fait au détriment de certaines étapes jugées secondaires.

Le tableau ci-dessous reprend dans la première colonne les étapes successives montrées dans le film. On remarque que les étapes de l'ennoblissement par la teinture sont réduites aux trois séquences du dégraphitage, du préformage et de la teinture. L'apprêtage et le cadrage ont été supprimés, de même que les différents contrôles effectués par la teinturerie. Certes, mais cela n'empêche pas le narrateur d'insister sur le nombre fréquent de visites et de contrôles qualité du produit.

Partout, on trouve la même volonté d'expliquer la fabrication de la dentelle à l'intérieur de limites, tant techniques, que liées à la structures des entreprises. C'est-à-dire, que légitimement d'ailleurs, on n'entre pas dans les détails du principe de fonctionnement du métier Leavers, ni dans ses différences, ni dans la multitude de maillons que constitue en vérité cette chaîne. Le Secret est ainsi préservé, car bien que l'explication semble montrer tous les détours du procès, elle reste à un niveau superficiel mais suffisant pour qui souhaite entrer dans les arcanes de ce monde.

A la lecture de ces trois chaînes opératoires, une constatation s'impose : la chaîne opératoire est davantage valorisée en amont de la fabrication qu'en aval. Si les étapes de la création, avec l'esquisse, la mise en carte, le perçage et le laçage, sont montrées et copieusement décrites, il n'en est pas de même des étapes de la teinture ni de la finition.

La chaîne opératoire des Secrets de la Dentelle de Calais			
Etape	Nom	Outil	Remarque
L'esquisse	Esquisseur		En entreprise ou public
Le dessin	Dessinateur metteur en carte		Détermine le nombre de cartons, traduction en passes de fils du dessin. Effectue deux dessins : guimpes et brodeurs, et fils plus fins
Le pointage	Pointeur (se)		Barème. Code numérique.
Le perçage des cartons	Perceur de cartons	Piano, carton Jacquard, automate programmable	Perce les cartons Jacquard
Le laçage	Laceur	Carton Jacquard, deux jeux de cartons	Passe une ganse de coton dans les trous (chaîne Vaucanson)
Le wappage et l'ourdissage	Wappeur et ourdisseur	Cantres, rouleaux, ourdissoir	Préparation du fil
Le wheelage	Wheelease	Tambour, jack, navettes, bobines	Paquets de cent bobines
Le pressage	Presseur	Presse hydraulique, four	Presse à chaud un ensemble de bobines
La mise en oeuvre	Metteur en oeuvre	Marteau, marbre	Ajustement des chariots
Le remontage	Remonteur		Positionne les bobines sur les chariots
La fabrication	Tulliste	Métier à dentelle mécanique	Pilote du métier
Le visitage	Visiteuse		Repérage des défauts
Raccommodage sur écreu	Raccommodeuse à l'écreu	Machine à coudre	Effectue les diverses reprises
Le dégraphitage	Dégraphiteur		Enlève le graphite de la dentelle
La clipping sur machine		Couteau à deux tranchants, ciseaux arrondis, machine	Dessin à découpage*
Le visitage	Visiteuse		Contrôle de la dentelle
Le préformage			Fixe définitivement les caractéristiques dimensionnelles de l'esquisse
La teinture	Coloristes		
Le laboratoire de contrôle			Couleur, dimensions, élasticité (élasthane), tests de solidité, etc.
L'écaillage	L'écailleuse		Ajouter des parties du fond
Le raccommodage	La raccommodeuse		
Le pliage	Plieuse		Enroulement de la dentelle sur des bobines
Le paquetage			
L'expédition			

Description des phases et étapes en dentelle Leavers

Tel que je l'ai pu le constater, pas moins de quarante étapes (au maximum) sont nécessaires pour réaliser une dentelle Leavers. Défini dans le document annexe se rapportant à la description des chaînes opératoires¹⁷ (chaîne Rachel incluse), cinq grandes phases en constituent la charpente commune : la création, la préparation, la production, les finitions et la commercialisation. Nous verrons successivement ces phases en en décomposant les étapes (renvoyées à chaque fiche). Ici, il ne sera question que de la chaîne Leavers. Chaque phase sera décrite à partir d'observations effectuées dans des entreprises différentes. Cette reconstruction ne peut être assimilée au fonctionnement d'une entreprise en particulier, mais découle d'un ensemble de possibilités offertes sur Calais. Seules les variations notables sont indiquées.

Phase un : La création

Cette phase comprend l'esquisse, l'infographie, la mise en cartes, le pointage, le perçage et le laçage de cartons. Toutes ces étapes sont effectuées par des acteurs différents dont le nom de la profession reprend celui de l'étape : l'esquisteur, le metteur en cartes (appelé aussi dessinateur), l'infographiste, la pointeuse, le perceur et le laceur. Elles se succèdent dans cet ordre.

L'esquisteur

L'esquisteur (cf. Fiche A1) crée ou transforme un dessin sur papier calque à partir d'un thème de travail, d'une prospection personnelle, de la reprise d'un dessin existant ou d'une demande client. Aujourd'hui, les grandes entreprises font appel à un cabinet de styliste d'où il ressort une présentation de gammes de couleurs, de matières, de sensations, etc. sous forme de cahier de tendances remis à jour deux fois par an. Dans d'autres entreprises, un styliste intervient à tempérament pour modifier ses propositions. Les plus petites entreprises

¹⁷ *Description des chaînes opératoires de la dentelle de Calais*, Musée de la Dentelle et de la Mode, 1998.

utilisent des gammes de tendances proposées par des salons spécialisés comme *Interfilière*¹⁸. Un décalage d'une année sépare ce stade de la commercialisation.

L'esquisseur est également amené à prospecter par lui-même. La recherche d'idées nouvelles demande un investissement culturel et social important. A chacun ses trucs comme l'explique Alain Beurey. "J'ai quelques souvenirs intéressants, mais qui sont difficiles à adapter aujourd'hui puisque les TGV vont trop vite. Je veux dire par là que souvent il m'est arrivé de jeter des croquis qui ont été traduits par de beaux succès lorsque le train Calais-Paris mettait presque trois heures et demi, il y a quelques années. C'était une atmosphère qui me plaisait assez pour essayer de prendre justement une page blanche et puis de jeter des choses qui me passaient par la tête" (cf. Beurey). Certains esquisseurs travaillent à partir de photographies qu'ils prennent partout autour d'eux, dans les foires, des brocantes. Pour eux, tout est potentiellement dentelle. Chacun possède sa méthode. Parfois elle se rapproche de l'écrivain, jetant sur des bouts de papier une idée, ou de l'artiste en général. En cela, on peut parler d'acte créatif. Mais tout n'est pas création.

Lorsque le travail de l'esquisseur consiste à reprendre et à adapter une dentelle ancienne, une céramique ou un tissage, il s'agit plutôt d'une transformation. Le savoir-faire consiste à maîtriser les formes, les matières et les volumes, compte tenu des contraintes techniques liées à la mise en cartes.

Enfin, il peut s'agir d'une demande émanant d'un client. Rarement, le client apporte son idée, mais le but est de le lui faire croire. Le plus souvent, il s'agit de modifier une esquisse existante, ou plus rarement de reproduire une dentelle concurrente. A ce stade, l'esquisseur peut être amené à travailler avec le styliste de la maison de confection. Dans ce cas, l'esquisseur devient un exécutant.

Lors de la création d'une esquisse nouvelle, l'esquisseur choisit la hauteur du galon*, le type de dessin, le type de dentelle, les matières et le nombre de

¹⁸ Interfilière Paris en janvier, Interfilière Lyon en septembre, Première Vision Paris en mars et octobre pour les salons français.

couleur. Puis il recherche le motif. Généralement, le galon qui sert en lingerie mesure 14 ou 19 cm. Les matières et les couleurs peuvent être déterminées après coup par le directeur commercial ou le chef du bureau de création.

Une fois le motif réalisé, l'esquiseur le met en place sur son cadre. Cette opération est effectuée au trait. L'esquiseur imagine la dentelle sans souci technique, bien qu'il en connaisse les contraintes. Il découpe son dessin et l'ajuste sur un bonnet de soutien-gorge afin d'en apprécier l'intérêt en trois dimensions. A l'aide d'un miroir il évalue le motif inversé. Certaines esquisseuses se servent de leur poitrine pour évaluer le rendu de l'esquisse. Une fois la mise en place de celle-ci effectuée, il passe à la mise au propre.

L'esquiseur reprend le dessin d'origine et effectue l'opération technique en indiquant les fils brodeurs*, les fils de guimpes* et les fonds* à l'aide de couleurs codifiées : noir pour les brodeurs, bleu pour les guimpes, rose pour les mats, etc. Le code couleur varie selon l'entreprise. Anciennement tout était fait en nuance de gris au crayon de bois. Nous retrouvons cette particularité historique aujourd'hui, car l'esquisse est ensuite photocopiée en noir & blanc inversé pour faire ressortir les effets de dégradés de gris. C'est un autre moyen d'apprécier l'ensemble du motif sans être influencé par les couleurs.

A ce stade, un comité de sélection, dirigé par le directeur commercial, auquel participe le styliste de l'entreprise et le responsable du bureau de dessin se réunit pour choisir les esquisses qui seront mises en cartes. Les réunions ont lieu une fois par semaine ou par quinzaine selon l'entreprise. La composition du comité varie selon l'entreprise. Parfois on y associe le chef du bureau de dessin, qui de son œil sûr confirmera la faisabilité du dessin.

L'esquisse est rarement sélectionnée telle quelle, mais repasse entre les mains du même esquiseur pour être modifiée. Il s'agit de retoucher les contours, de modifier le fond, l'écaille, etc. La mise au point faite, l'esquiseur repasse les brodeurs sur une feuille séparée afin de s'assurer de la faisabilité de son esquisse. Le nombre de brodeurs varie en fonction du montage du métier. Il est imposé par le bureau de mise en cartes ou par le directeur commercial.

L'infographiste

A partir de l'esquisse réalisée, l'infographiste isole à l'aide de l'outil informatique les contours du motif qu'il reprend sur papier calque. Le calque est scanné pour être repris sur la station de travail. Le motif est répété et inversé automatiquement de manière à former le galon. Par cette étape qui se nomme « faire un film », on obtient une simulation de la dentelle.

Par une opération d'habillage virtuel, « mapping », l'infographiste simule le slip ou le soutien-gorge tel qu'il serait possible de les réaliser. Certains fabricants remplacent le mannequin par une présentation plus sobre montrant uniquement les sous-vêtements. Ceci est lié aux tabous concernant les représentations du corps dans certaines cultures. A ce titre, les agents commerciaux ont une influence et offrent la possibilité d'un retour des souhaits des clients. Cette profession date de 1994 et n'existe pas chez tous les fabricants compte tenu de l'investissement de base.

Le metteur en cartes

Originellement dessinateur et metteur en cartes (cf. Fiche A2), ce technicien fait partie d'un duo inséparable avec l'esquisseur. Même si chacun travaille dans son bureau, il y a de nombreuses interactions tout au long de la mise en cartes, afin de conserver l'esprit de l'esquisse. D'abord, le dessinateur commence par étudier l'esquisse et sélectionner le type de produit devant en découler. Cette opération se fait généralement en accord avec le directeur commercial qui : définit le rendement, mesure le raccord, calcule les rapports d'agrandissement de l'esquisse, calcule et définit le nombre de brodeurs et de guimpes en fonction du point* et de la hauteur* du métier.

Pour cela, le dessinateur utilise différents abaques et règles qu'il s'est lui-même confectionné, ce qui lui permet de choisir sa carte. Par exemple, une esquisse qui mesure 19 cm de large, devra faire au métier 20,32 cm, c'est-à-dire Hauteur 96 pour un métier de 12 pts. C'est au préformage (cf. Fiche D2.2) que les caractéristiques de la dentelle vont être fixées. A ce niveau, l'esquisse porte un numéro d'identification fabricant. Le commissionnaire lui en attribuera un autre.

Le directeur commercial a défini le rendement* qui est de 23 racks* pour une pièce de 11,20 m, c'est-à-dire 48,70 cm/rack. Plus le rendement est grand, plus la dentelle est aérée. Le raccord étant de 6 cm, il faut 240 cartons.

A ce stade, le dessinateur agrandit le raccord à l'aide d'un épiscopes, appelé lanterne, ou sur un photocopieur perfectionné. Autrefois, le raccord était simplement carreaté* à même l'esquisse. Compte tenu de la complexité des motifs, une meilleure lisibilité est aujourd'hui permise grâce à l'agrandissement. Etant donné que la feuille de mise en cartes est quadrillée de manière rectangulaire, le rapport d'agrandissement est différent pour les gates* et les motions*.

Puis, le dessinateur procède à un dégrossissage de l'esquisse, en traçant les contours tout en repositionnant les motifs sur une feuille de papier calque. Après avoir cassé les formes, il effectue une mise en couleur des contours. Casser les formes gate à gate permet de repositionner les motifs en fonction des contraintes du quadrillage. Il travaille en hauteur pour éviter les plats, et commence par placer ses effets, ses armures*, ses fonds, etc.

Ensuite, le dessinateur prépare la carte mère qui est fonction du point du métier. Il recopie les contours des motifs et passe l'ensemble à l'encre. Cette carte sera dupliquée ou tripliquée selon la quantité de fils à faire passer. Pour accroître la facilité de lecture, le dessinateur utilise une carte par type de fils.

C'est seulement à partir de ce moment que le dessinateur procède à la mise en cartes de l'esquisse. Il commence par effectuer le tracé du passage des brodeurs. Aujourd'hui, on utilise une carte par type de fils : brodeurs, guimpes, et fines barres* sont tracés sur des cartes différentes, ce qui n'était pas le cas voilà encore trente ans¹⁹. Chaque passage de fil répond à des contraintes de dessus-dessous qu'il faut connaître et maîtriser. Par exemple, les fils brodeurs destinés à être découpés doivent impérativement passer dessus, et ne pas être pris par d'autres fils. Une fois l'ensemble terminé, sans l'aide informatique cela peut

¹⁹ Certains tout petits fabricants travaillent encore selon cette tradition.

durer plusieurs semaines, le dessinateur donne ces cartes à la pointeuse. Mais il aura encore d'autres opérations à faire au retour du pointage.

La pointeuse

Pour chaque métier Leavers, le travail de la pointeuse (cf. Fiche A3) commence par une séquence d'initialisation du métier. Chaque métier possède sa carte d'identité, ses caractéristiques, son montage, ses stops, que la pointeuse a besoin de connaître pour effectuer son travail. Ces indications sont reproduites sur une série de « cartons compteurs²⁰ ». Cette opération n'est enregistrée qu'une seule fois, jusqu'au moment où le métier subira un nouveau montage*.

La pointeuse commence par rassembler les différentes parties qui peuvent composer un dessin. Puis elle détermine la réglure en initialisant la carte auprès de l'ordinateur de pointage. Pour cela, elle donne les dimensions d'un rectangle, appelé « carré » qui représente une gate. Cette opération est effectuée à partir de la carte des brodeurs et ne sert que pour ceux-ci et les guimpes. La carte des fines barres n'utilise pas la réglure car elle est basée sur un système de codification différent.

Une fois la carte positionnée perpendiculairement à la table la pointeuse procède à l'enregistrement des fils. Elle nomme chaque fil à l'aide d'un menu et pointe le stop du fil. Ensuite, elle enregistre chaque position à chaque gate en pointant au milieu du « carré ». Un bip assure de la capture de chaque position. Un bip plus grave est émis lors du passage aux grosses lignes, toutes les quatre gates. En général, chaque fil est d'une couleur différente. Mais certains fabricants conservent, telle une tradition, le fait d'effectuer une mise en cartes uniforme. Cela pose problème au moment des croisements de fils.

Après avoir procédé de la même façon pour l'enregistrement des guimpes, et avoir enregistré, le cas échéant, la carte des fines barres, la pointeuse fait éditer les pancartes* de ses séries de fils que le dessinateur vérifiera en indiquant les corrections à faire. Plusieurs jours peuvent séparer ces opérations

²⁰ Cf. "Le rôle du carton compteur", document annexe.

qui sont faites soit au bureau de dessin, soit dans une entreprise extérieure. Il faut au moins quatre dessinateurs pour une pointeuse à plein temps.

Une fois le travail terminé, la pointeuse fait éditer le barème* de la mise en cartes. Auparavant, cette opération remplaçait celle du pointage à proprement parler. Un dessinateur ou une pointeuse éditait à la main le barème. Depuis 1986, le barème sert en retour au contrôle du dessin, ainsi qu'au perçage manuel des cartons. Une sauvegarde informatique préserve la mise en cartes et prépare au perçage automatisé.

Le perceur

Le travail du perceur de cartons (cf. Fiche A4) ne se limite pas à cette seule fonction. Cet ouvrier qualifié doit avant tout préparer la matière suffisamment longtemps avant d'être utilisée, car le carton est une matière vivante, très sensible au climat et se travaillant comme du bois. Il commence par couper à la « mitraille » des feuilles de cartons en bandes suivant plusieurs dimensions, longueur et largeur, car là aussi il n'y a pas de normalisation des Jacquards. Ces bandes sont stockées plusieurs mois avant d'être utilisées.

Lorsqu'il reçoit le barème de perçage, le perceur prend une quantité de cartons correspondant au métier et commence par les numéroter à l'aide d'un composteur. Il comptabilise ainsi le nombre total de cartons qu'il va percer. Le perçage s'effectue sur un piano à percer. Il existe deux sortes de pianos : le piano gros fils et le piano fines barres. Les cartons sont percés motion impair pour le Jacquard de devant et motion paire pour celui de derrière. Les cartons fines barres possèdent leurs propres numérotations. Chaque perçage est suivi d'un contrôle. Un trou absent sera percé à l'aide d'une becquette à carton, un trou à boucher le sera grâce à une pastille et de la gomme arabique.

Dans l'entreprise de perçage Cartex, le perceur appose ensuite le numéro du client sur le premier carton de chaque série. Il peut s'agir de la hauteur du métier, du dessin ou autre. C'est évidemment dans l'entreprise indépendante que l'on suppose qu'un perceur détient le plus grand savoir-faire, compte tenu du plus

plus grand nombre de situations qu'il doit gérer. Néanmoins, les perceurs d'entreprises sont amenés à percer à façon.

Le laceur de cartons

Parfois effectué par le perceur lui-même, le laçage des cartons (cf. Fiche A5) est fait soit sur machine, soit à la main. Les entreprises ont plus facilement recourt à la machine à lacer Jardine, qui nécessite un réglage précis et adapté au type de Jacquard. Dans une entreprise indépendante, il est plus aisé de lacer à la main, d'autant plus que le résultat obtenu sur machine est considéré par les fabricants comme un succédané de moins grande qualité.

Le laceur dispose une série de cartons sur un cadre réglé suivant leurs largeurs. Il pose deux barres de fer dessus pour en assurer l'immobilité. A l'aide d'une aiguille qu'il a minutieusement préparée, il enfile une ganse de Nylon®/coton et la passe alternativement d'un carton à l'autre en tirant dessus tous les cinq à dix cartons. Il revient en croisant le lacet qu'il noue par un double noeud collé à chaud sur le carton. Lorsque cette opération est terminée, il fixe des tiges d'acier préalablement coupées et poinçonnées tous les dix à douze cartons. Cette baguette est fixée en trois endroits pour assurer sa rigidité. Les cartons sont ensuite stockés ou expédiés au client.

Perçage et laçage s'enchaînent. C'est une étape qui dure de un à deux jours suivant la quantité de cartons qui peuvent aller jusqu'à plusieurs milliers en robe. Je ne parle pas ici de l'automate programmable qui effectue les opérations de perçage selon le même principe. Comme la machine à lasser, cette machine n'est pas amené à remplacer le perceur dans la mesure où elle n'accepte pas tous les types (largeur et épaisseur) de cartons.

Conjointement à ces étapes, commence la préparation des matières qui alimenteront le métier Leavers.

Phase deux : La préparation

La préparation comprend les étapes destinées à la préparation des bobines, et celles destinées à la préparation des rouleaux. Les premières donnent

lieu à quatre étapes : l'extirpage, le tambourage, le wheelage, qui sont des professions féminines, et le pressage, réservé aux hommes. Les secondes sont incluses sous le terme générique de wappage, et déclinées suivant le type de métier en wappage et ourdissage (ou wappage en chaîne). Ce sont des professions masculines.

L'extirpeuse

L'extirpeuse (cf. Fiche B1) enlève le fil restant dans les bobines*. C'est le presseur qui vient lui apporter un jeu de bobines sur une planche à clou. En général, le tulliste coupe son jeu de bobines de sorte qu'il reste au moins un mètre de fil dedans. L'extirpeuse prend un paquet et fait « une belle mèche » de manière à faire « tomber les bouts », c'est-à-dire, à faire sortir les fils restants. Le jeu de bobines est placé sur une barre en laiton, puis sur un reposoir. Les fils sont attrapés et enroulés autour d'un moulin électrique. A contre jour, elle vérifie que chaque bobine est bien vide. Différents procédés permettent de faire sortir le fil coincé.

Une centrifugeuse, encore appelée « machine à souffler les bouts » permet par centrifugation de faire sortir le fil. Les plus récalcitrants sont extraits à l'aide d'une « scie », lame de barre préalablement striée.

Une fois vides, les bobines sont stockées sur la planche à clou avant d'être apportées à la wheeluse. C'est l'extirpeuse qui les distribue.

La tamboureuse

Pour faire son travail la wheeluse a besoin de bobines vides et de fil. Ce dernier est présenté enroulé sur un tambour qui contient de 80 à 300 fils selon les entreprises. Pour remplir le tambour, la tamboureuse (cf. Fiche B2) commence par fixer à un cantre*, encore appelé Jack, les cônes de fil. Le titrage des fils de bobine varie de 50 à 300 décitex, selon le point du métier.

Chaque fil est ensuite passé dans un peigne, puis dans un système de rouleaux qui assurent une tension constante. Ensuite, les fils sont attrapés par mèche, passés à travers un second peigne et fixés sur le cylindre du tambour

vide. L'enroulement doit être constant. Le remplissage est mesuré à l'œil ou à l'aide d'une épingle que la tamboureuse plante vers le centre. La distance entre la pointe et son ongle lui indique l'épaisseur de remplissage, et par extrapolation, elle détermine le nombre de jeux possible.

Les tambours sont appairés à la table de wheelage et fournis avec un peigne dont l'écartement des dents est fonction du point du métier.

La wheeleuse

Après avoir préparé sa table à wheeler, la wheeleuse (cf. Fiche B3) enroule la mèche de fil sur son « clou », tige métallique qu'elle utilise comme un outil. Le clou est une tige d'acier ou de laiton d'un diamètre d'environ 8 mm et d'une longueur de 20 cm. C'est un objet personnel.

Pour remplir un paquet de 100 bobines, la wheeleuse commence par les disposer sur l'arbre moteur du moulin. Il existe des tambours de 96 fils. Pour les ajuster, la wheeleuse met quelques bobines vides et une « demi » au fond. Payée à la pièce sur une base de 100 bobines, elle note méticuleusement sur un carnet la quantité que lui prend le presseur.

Ensuite, la wheeleuse prend le clou sur lequel est enroulée la mèche et le présente devant la série de bobines. Elle fait entrer le fil dans chaque lèvre de chaque bobine avec son ongle en commençant par l'extrémité la plus près d'elle. Durant cette étape, certaines wheelouses maintiennent le tambour avec un cône en carton, d'autres le font avec leur cuisse.

Une fois les fils installés, la wheeleuse passe une couche de paraffine sur l'ensemble des fils afin qu'ils collent dans le fond des bobines. Un premier tour de roue est donné en maintenant la tension serrée. Elle coupe aux ciseaux la longueur de fils restant dessous et lance le moteur en assurant de la main gauche une tension constante. Dans certaines entreprises, elle passe au pinceau une couche d'encre rouge qui permettra au tulliste de voir la fin de la bobine. Au besoin, elle ajuste l'alignement du peigne et règle sa roue dentée sur 40. Elle compte le nombre de tours et freine à la main. Une trop forte tension fait grossir

les bobines, mais le contraire n'est pas bon non plus.

"Parce que wheelouse, c'est un métier assez délicat. C'est un peu comme un tulliste. Il y en a qui sont compétents, d'autres qui ne le sont pas. Et les bonnes wheelouses, celles qui font du bon travail, c'est bien entendu recherché. Parce que celles qui font du mauvais travail, les bobines elles regonflent après, vous comprenez. Parce qu'il faut qu'elles soient bien fines pour passer à travers les fils sans attraper les fils. Alors si c'est appuyé trop, si c'est pas bien fait, elles ont tendance à regonfler. Après, le presseur a du mal à les avoir. Alors il y en a qui travaillent plus ou moins bien. Remarquez, ça dépend aussi des bobines qu'ils ont. Il ne faut pas non plus critiquer toujours l'ouvrière" (cf. Deguines).

En une heure, une wheelouse réalise 10 à 12 paquets de 100 bobines. Une fois les bobines remplies, la wheelouse enlève les mal enroulées et les « grosses ». Elle pose les pleines sur la planche à clou. Le presseur viendra les prendre un peu plus tard.

Le presseur de bobines

Le presseur (cf. Fiche B4) commence par préparer sa presse dans laquelle quatre tiges métalliques accueilleront les 5.000 bobines d'un même métier. Il prend un paquet de 100 bobines qu'il enfle dans une des tiges. Auparavant, il vérifie à contre jour l'état des bobines en écartant les « mauvaises », les « grosses » et les « voileuses ». Les mauvaises seront redonnées à l'extirpeuse. Les grosses sont empilées séparément. Les voileuses sont retirées du circuit, réparées ou jetées. Il répète cette opération jusqu'à ce que les quatre tiges soient remplies. Au besoin, il ajuste l'épaisseur de son empilage en disposant des cales.

L'ensemble est placé sous une presse hydraulique ; un vérin comprime les bobines entre 70 et 250 kg/cm. Cette pression varie d'un métier à l'autre. Après quelques secondes, le cadre est enlevé et mis dans un four chauffé à 100°C pendant 15 à 30 minutes. Certains métiers ne requièrent pas de chauffe. C'est une des particularité des métier Leavers, capricieux comme un être vivant. « C'est le métier qui parle » me dit un presseur. Il dispose d'abaques sur lesquels

sont notés toutes ces informations. Après chauffage, la presse est refroidie à l'air ambiant ou en soufflerie.

Les bobines sont enlevées et disposées sur la planche à clou. Le presseur porte cet ensemble de 35 kg à la table de remontage, à côté du métier.

Situé dans le même atelier d'une entreprise, le presseur, l'extirpeuse et les wheelouses ont coutume d'effectuer une pause café tous les matins vers 9 heures 30. Le presseur dispose de petits flacons qu'il a rempli d'eau ou de café, et qu'il place quelques minutes dans un des fours de pressage. Lorsque les boissons sont chaudes, la pause commence dans un coin de l'atelier. Petit moment de détente, de socialité où l'on en profite pour discuter de choses et d'autres.

Parallèlement, la confection des rouleaux et des chaînes* est l'affaire des wappeurs. Dans un autre atelier ces hommes préparent l'autre type d'alimentation en matière.

Le wappeur

Après avoir préparé ses cantres, le wappeur (cf. Fiche B5) dispose une série de rouleaux mâle et femelle en ligne sur l'ourdissoir. Auparavant, le wappeur gratte les rouleaux, long tube d'aluminium, à l'aide d'un couteau pour supprimer le fil resté dessus. L'ensemble des fils est passé dans les plaques selon la hauteur du métier. Par exemple, une hauteur 96 donne 26 bandes. Ces fils sont regroupés en une mèche nouée par un noeud simple.

Le wappeur prend la mèche et la noue en son centre autour d'un rouleau. Il le fait tourner quelques tours afin que les fils se positionnent à leur place, dans l'axe des trous des plaques. Il s'assure que les caoutchoucs placés en bout de rouleaux n'entravent pas le passage du fil, et règle leurs écartements. L'enroulement s'effectue à vitesse constante. Le wappeur vérifie la tension du fil. Au besoin il la corrige en modifiant les petites masses des oeillets du cantre. La mesure à l'œil de l'épaisseur permet d'évaluer la quantité de fil enroulé. Chez certains fabricants, on intercale des morceaux de papier journal en bout de rouleau pour augmenter la quantité de fil. Ceux-ci sont pliés et enroulés autour

du rouleau rectifiant ainsi la pente due à l'enroulement du fil. Lorsque les rouleaux sont pleins, il coupe les mèches en quatre et les enroule autour des rouleaux. Ceux-ci sont enlevés et stockés à la verticale.

L'ourdisseur

Dans un autre atelier, l'ourdisseur (cf. Fiche B6) ou wappeur en chaîne remplit les ensouples de chaîne rigide. Les chaînes Lycra® sont confectionnées dans une entreprise extérieure. Le principe est assez similaire à celui du wappage, si ce n'est que le nombre total de fils d'une chaîne avoisine les 5.000. Élastique ou rigide, l'ensouple se confectionne de la même manière. Mais les contraintes de l'élasthanne nécessitent parfois l'aide d'un autre ourdisseur, là où un seul suffit en rigide, comme par exemple lors de la coupe des fils du moulin.

L'ourdisseur commence à approvisionner les cantres en matière première. Deux cantres contiennent chacun 210 bobines de fil élasthanne. Chaque bobine d'un kilogramme contient 30.000 mètres de fil au repos (58.000 mètres de fil à 12 grammes de tension), titrage 225 décitex. Bien que le fil ne soit quasiment jamais en Lycra®, ce terme reste employé tout au long des étapes de production de la dentelle, et renvoie à une assimilation de la marque au produit. On préfère dire Lycra® à élasthanne, comme on parle de colle Scotch® pour la colle universelle, et de fermeture Eclair® pour une fermeture à glissière, etc.

Ensuite, l'ourdisseur prend une bobine qu'il "nettoie" en grattant à l'aide d'un couteau une fine couche de fil restée en surface. Les fils sont ensuite passés dans un peigne, puis un ensemble de plaques de chaînes, puis un tensiomètre. L'opération est répétée jusqu'à ce que le nombre total de fils soit atteint. Par passe de 420 fils, il faut 4 passes pour obtenir 1.520 fils.

Une fois les cantres installés, l'ourdisseur va monter la chaîne. Il amène l'ensemble peigne-plaques-tensiomètre devant l'ourdissoir. Les fils sont fixés dans les trous d'accrochage du moulin par mèche de 96 fils. L'ourdisseur lance

le moulin hydraulique en programmant la longueur totale à accomplir, la tension à appliquer et le nombre de fils par mise. Pour un métier de 184 pouces, en 10 points $\frac{1}{2}$, il faut 1.520 chariots, autant de fils de chaîne, 36 plombs de 42 chariots. Sur une chaîne, il faut 4,5 x 9 plaques par mèches de 420 fils.

Une mise est un enroulement complet du moulin pour une passe de fils. L'ourdisseur effectue le nombre de mises nécessaires à la réalisation d'une demi-chaîne. En général, les chaînes sont divisées en demi ou en tiers de chaîne.

Lorsque le remplissage est fait, il s'ensuit l'étape de restitution de la chaîne. Les plaques sont fixées sur un "slée", long guide rainuré dans lequel s'insèrent les plaques de chaîne, mises côte à côte sur la longueur de la chaîne. Les fils sont fixés sur l'ensouple* de chaîne. Pour l'enroulement, les fils passent dans un tensiomètre qui assure le contrôle et la tension constante. La longueur du fil est ici mesurée en mètre alors qu'elle est mesurée en yard en rigide.

Une fois la restitution faite, l'ensouple est emballée. Les fils sont fixés par mèches autour du rouleau. Un ourdisseur coupe les fils sur le moulin pendant qu'un autre retient la mèche et l'enroule en la nouant autour de l'ensouple. Les plaques de chaîne sont laissées sur ce dernier. Elles serviront au passage de la chaîne dans le métier Leavers. Chaque demi-chaîne est protégée par du papier kraft, puis du carton. L'ensouple est enlevée de l'ourdissoir, puis pesée afin d'en déduire le poids du fil qui sera facturé au fournisseur. Il faut onze heures pour confectionner une chaîne. Une chaîne de 224 pouces, en 10 points $\frac{1}{2}$ pèse 180 kilogrammes.

Les opérations de préparation terminées, la production peut être lancée. Mais auparavant, un certain nombre d'étapes sont nécessaires et concerne la préparation du métier Leavers lui-même. Ces étapes sont regroupées dans la phase de production étant donné qu'elles y sont liées et interviennent de façon régulière.

Phase trois : La production

La dentelle Leavers est produite par pièces* de 11,50 mètres (parfois 11,20 mètres), correspondant grosso modo à 12 yards. Les cinquante centimètres offrent une marge de sécurité. Historiquement, la plupart des termes et des techniques sont importés d'Angleterre, ou transmis par des immigrants anglais détenant un savoir-faire. Il est clair que l'acculturation s'est faite dans le sens Angleterre-France plutôt que l'inverse. Nous y reviendrons plus loin.

L'intérieur de l'atelier vit au rythme de va-et-vient incessants. C'est le cas du presseur de bobines qui vient approvisionner en chariots pleins la table de remontage, et repart avec un jeu vide sur l'épaule. C'est le cas du wappeur qui vient apporter une série de nouveaux rouleaux. C'est le cas du passeur de chaîne qui durant quelques semaines se glissera autour d'un métier avant de recommencer ailleurs. C'est le cas du contremaître qui va d'un métier à l'autre, contrôler le travail, assister un tulliste dans les réglages, réparer une panne sérieuse. Pour chacun d'eux, le rythme à l'intérieur de l'entreprise est différent. Ils donnent au quotidien l'impression d'un va et vient incessant, où chacun a sa place, son rôle, son identité...

Parallèlement à la préparation des matières, le métier Leavers doit être monté selon les indications que le dessinateur a laissé sur la pancarte. La plupart du temps, le métier n'a pas besoin d'être monté différemment. Cela entre dans une politique de standardisation facilitée par celle du produit. En lingerie corseterie, les galons de 14 et 19 (ou 18) centimètres sont de plus en plus utilisés au détriment de la laize*. Ces dimensions correspondent à des hauteurs standards : Hauteur 72 et 96 en 12 points, 64 et 84 en 10 points. Ces hauteurs peuvent être divisées par deux et donnent respectivement des bandes de 7 et 9 centimètres.

Mais le nombre de fils de guimpes et de brodeurs peut varier en fonction des motifs. D'une façon générale, un métier est monté suivant un nombre précis de guimpes et de brodeurs. Ceux-ci seront utilisés ou non selon le dessin à réaliser. A partir de cette attribution, un ajout ou un retrait de fils peut nécessiter un nouveau montage. Or, un nouveau montage est une opération

longue et coûteuse. "Moi j'ai vu un métier transformé, un métier qui faisait une hauteur de 22 centimètres et demi. Bon, ça marchait plus on l'a remis à la Valenciennes. On a mis six mois pour le transformer " (cf. Aubert). Il ne sera pas question ici de cette opération effectuée par le passeur de chaîne (cf. Fiche C4), mais du cycle de production en fonctionnement.

Plusieurs opérations d'approvisionnement du métier sont nécessaire en cours de production. Celle des chariots* est la plus fréquente. Les bobines contenues dans les chariots se vident, les rouleaux également. Nous avons vu que toute une équipe est présente autour des bobines, et que les rouleaux sont confectionnés par les wappeurs. Quant aux chariots, ils sont contrôlés et ajustés par le redresseur de chariot, une opération qui n'est pas décrite ici. Quant à la chaîne, elle est confectionnée pour durer plusieurs mois, voire plusieurs années, sans être enlevée.

Le remonteur

Deux ouvriers s'affairent autour du métier Leavers : le remonteur et le tulliste. Le premier effectue l'écossage* et le remontage* des chariots en bobines. Je rappelle que chaque métier possède ses jeux de chariots-bobines qui lui sont appairés. Auparavant, le tulliste a débourré son jeu de chariot, par tiers ou moitié, à l'aide de sa baguette à chariots ou barre de fer et, l'a déposé sur la table du remonteur. Celui-ci arrive avec son blot* et sa paire de ciseaux, s'installe à la table de remontage et commence le démontage des chariots.

Lorsque le remonteur (cf. Fiche C3) arrive à la table de remontage, il trouve devant lui la planche à clou remplie de bobines pleines que le presseur est venu déposer. Il prend une série de chariots dans sa main gauche. A l'aide du pouce et de l'index de sa main droite il extrait la bobine du chariot en prenant soin de ne pas abîmer le ressort. Il pose les bobines vides sur un cadre à clous, et les chariots vides devant lui. Il répète cette opération 2.500 fois en une heure. Lorsqu'il a devant lui une centaine de chariots vides, il en prend une série dans sa main gauche, prend une série de bobines qu'il dépose en pile devant lui, et positionne chacune d'elle dans le chariot à l'aide de sa main droite. Il utilise

l'ongle de son index gauche pour positionner le ressort entre les deux lèvres de la bobine. C'est un geste d'une vélocité et d'une dextérité extrême que la machine à remonter Jardine concurrence mal.

L'usure des mains est le témoin de chaque profession. Selon le type de travail répétitif conduit sur des dizaines d'années, les mains en arrivent à se modeler. Les doigts prennent une certaine courbe, la peau tannée par la mine de plomb s'endurcit.

Le tulliste

Le tulliste (cf. Fiche C5) vient récupérer les chariots pleins qu'il ordonne par pesée* sur la table de remontage. Pour cela, il prend une série de chariots et en attrape tous les fils qu'il réunit en une seule mèche. Faisant pendre les chariots par la mèche, il donne quelques secousses qui font descendre les chariots les plus doux, c'est-à-dire les moins serrés. Ceux-ci sont regroupés et classés par tension du fil des plus doux aux plus durs. Parfois, lorsque le chariot est trop lâche, le tulliste ressert son ressort grâce à une pince appelée outil à redresser les ressorts. Les paquets de chariots sont ensuite bourrés dans le métier par tiers de jeu ou demi-jeu, des plus doux aux plus durs puis des plus durs aux plus doux. Cette sinusoïde permet d'accompagner le métier en évitant les trop fortes tensions en un seul endroit. Avec sa poudrette* il saupoudre l'intérieur de mine* de plomb ou de Rocriss®, appelé encore mine de plomb blanche.

Alors que le remonteur va d'un métier à l'autre, le tulliste reste devant son métier. Originellement le tulliste possédait son métier. Non pas qu'il lui appartenait, mais chaque métier était attribué à un tulliste ou à un couple : le tulliste et son partenaire. De sorte que l'entretien et le suivi lui incombait d'autant plus que de là dépendait la bonne marche de sa machine et donc son salaire.

Le tulliste a à charge d'entretenir le métier, c'est-à-dire de lubrifier les pièces de frottement (huile et mine de plomb*), de régler sa machine de manière à produire une dentelle de la meilleure qualité possible, d'approvisionner en matière première, de parer à d'éventuels accidents nommés blocs. Pour les gros

problèmes ou la maintenance des pièces d'usure, le tulliste fait appel au mécanicien et au metteur en œuvre.

Depuis l'origine, chaque métier possède un numéro d'ordre d'arrivée dans l'atelier et quelque fois un signe qui le distingue. Cela peut être une couleur comme le métier vert (de Caudry) ou le métier bleu. Mais généralement on nomme un métier par son numéro : le métier 26. Le symbole de la reconnaissance du tulliste est le crochet. Objet séculaire de par sa fabrication, chaque tulliste fabrique ses crochets et en transmet le secret aux apprentis²¹.

On dit d'une pièce de dentelle qu'elle est tombée du métier lorsque le tulliste l'enlève du rouleau de tulle et la dépose en vrac à même le sol. Autrefois, le patron allait lui-même chercher les pièces tombées du métier. Aujourd'hui cette tâche incombe à un ouvrier qui la transmet à l'atelier de finition à l'écrû, l'étape suivante. Parfois, une raccommodeuse à l'écrû vient chercher une pièce tombée du métier. Dans l'ensemble, il y a peu de femme dans l'atelier de fabrication, celui où l'on fait de la « dentelle sale ». Dans cette partie se trouve un monde essentiellement masculin où les plaisanteries et les attitudes se situent toujours dans un rapport ambigu avec l'homosexualité. Signes de camaraderie, marques d'affections. On se tutoie dans l'entreprise, entre ouvriers, entre collègues de même profession, entre anciens cadres seulement car les nouveaux cadres n'y ont pas droit. Il faut faire ses preuves afin d'être reconnu.

En fait, le travail du tulliste est à lui seul un objet d'enquête, riche d'anecdotes, de moments forts et d'objets de toute sorte. Ce rapport n'est pas le lieu d'un développement du métier de tulliste. Pièce centrale du monde ouvrier, pièce charnière du monde patronal, le tulliste n'est pas à comprendre seul, mais à l'intérieur d'un réseau familial d'individus qui lui confère un fort pouvoir symbolique capable de rivaliser avec le patron. D'ailleurs comme ce dernier, il vit dans et pour la dentelle. Son leitmotiv est d'aller toujours plus vite afin de faire des racks. Pris dans ce système de valeur il n'a de cesse de rechercher la combine, l'astuce, le truc qu'il va garder précieusement pour lui afin de conserver son

²¹ Cf. "L'outillage du tulliste", document annexe.

savoir-faire.

Avant d'aborder la phase des finitions, passons en revue les métiers de la maintenance.

Intégrées à l'entreprise ou extérieures, les professions de mécanicien en dentelle et de metteur en œuvre sont associées au métier Leavers. Elles n'entrent pas directement dans la chaîne opératoire, car leurs interventions dépendent des incidents ou des accidents qui surviennent sur les métiers. Voyons succinctement ces deux professions.

Le mécanicien

Sa fonction (cf. Fiche C2) est d'assurer le remplacement des grosses pièces d'usure, comme les engrenages, les jumelles des catch-barres, les cames, etc., ainsi que des pièces des Jacquard. Il intervient également lors du remontage d'un métier ou de sa transformation. C'est aussi lui qui assure le suivi du déplacement du métier et son recentrage.

Le metteur en œuvre

Le metteur en œuvre (cf. Fiche C1), quant à lui, s'occupe de la maintenance des petites pièces d'usure, comme les plombs de combs, les plombs de pointes, les chariots et les bobines, ainsi que les pièces du Jacquard : droppers, barres à dessin, tirants, etc. Il fabrique, répare et installe ces différentes pièces compte tenu du fait que chaque métier est unique. Ainsi, pour confectionner des plombs de combs il faut posséder le moule qui recueillera le plomb en fusion.

Cette pièce capitale sert à guider les chariots à l'intérieur du métier. Elle est constituée de lames en métal assemblées tel un peigne (comb) fixé dans un bloc d'étain que l'on nomme plomb. Entre chaque lame glisse un chariot. Pour un plomb de 12 points, le metteur en œuvre a besoin de 47 lames pleines et 2 demi-lames. Il travaille avec une tolérance du centième de millimètre. En général, un client lui demande dix plombs d'avance, car leur réalisation requiert du temps. La réalisation d'un seul plomb de combs dure trente minutes. Il faut dire que cette profession s'est étiolée en raison du moins grand nombre de métiers en

fonctionnement dans le parc machine, et des innovations en matière de sécurité (casses fils, anti-bloc, protection des cartons, etc.), éléments de prophylaxie dentellière.

Au préalable, le metteur en œuvre a mis en route son four qui va chauffer l'étain jusqu'à 420°C, point de fusion. Aujourd'hui, une sonde permet de connaître avec précision la température de chauffe. Autrefois, l'ouvrier jetait un morceau de papier dans le four. Le papier ne devait pas prendre feu, mais brunir lentement.

Le metteur en œuvre commence par prendre un plomb qu'il dépose dans un support à long manche. Il le trempe dans un bain d'étain pour faire fondre le plomb. Après quelques secondes, il enlève le support et dépose les lames désolidarisées sur une table pour faire refroidir les lames. Une fois refroidies, il les prend et les met sur un "buffle", planche de toile abrasive, et frotte chaque lame pour enlever l'étain resté dessus. Puis il passe les lames à la dresseuse, sorte de presse à rouleau qui a pour fonction de les aplanir. Ensuite, l'ouvrier les contrôle par paquet pour repérer les lames défectueuses. Il met les bonnes lames de côté et prend le moule à plomb qu'il dépose dans le bain d'étain de manière à le faire légèrement chauffer. Il se saisit d'un jeu de "compteurs", lame ayant l'épaisseur d'un chariot plus le "libre" (jeu fonctionnel), et prévoit la place des deux demi-lames en écartant au marteau deux extrémités de lames.

Ensuite, il marie les lames et les compteurs deux à deux, prend le tout et le place dans le moule chaud. Il ajuste l'ensemble au maillet et à la masse de plomb, puis met la bride et visse la clef du moule. Il s'approche du four et plonge sa louche qu'il remplit d'étain en fusion et coule rapidement le plomb en une fois brève. Il pose le moule sur la table, dévisse la clef, enlève les compteurs et laisse refroidir. Après quelques minutes lorsque le plomb est tiède, il ébarbe les bavures à la lime, puis le passe à l'épreuve du chiffon noir. Le metteur en œuvre pose un chiffon noir sur la table et le plomb dessus. Par contre jour, il peut facilement détecter les défauts dans ses lames. Immanquablement, il sera amené à redresser certaines lames à l'aide d'une béquette à combs, et à régler à l'œil l'ensemble des lames.

Le même type d'opération est utilisé pour la réalisation des plombs de

pointes. Quant aux barres, cela nécessite également un savoir-faire spécifique qui se transmet entre metteurs en œuvre. L'informatique a permis une évolution notable de cette opération par la réalisation de barres mathématiques sur machine à commande numérique. Néanmoins, la rectification des barres se fait toujours à la main et à l'œil.

Nul doute que le metteur en œuvre et le mécaniciens sont des éléments charnières dans cette industrie. Comme le perceur de cartons, ils tiennent un rôle stratégique au sens où ils possèdent une partie de la mémoire de chaque fabricant. Leur mémoire est celle des métiers, qui conservent leurs numéros (leurs noms) d'un fabricant à l'autre. Indépendamment de cela, la dentelle suit son parcours vers les étapes d'ennoblissement.

Phase quatre : Les finitions

Les séquences de finitions sont très variées et dépendent du traitement de la dentelle et de son utilisation ultérieure. D'abord elle est visitée* (cf. Fiche D1.1) par une ouvrière nommée visiteuse qui contrôle et vérifie l'état de cette dentelle "sale". Au besoin, les accrocs sont pointés, notés et raccommoqués par une raccommodeuse à l'écrû (cf. Fiche D1.2).

La raccommodeuse

Le raccommoqué est une opération délicate qui consiste à reprendre les ouvrages* laissés par la fabrication. En retour, chaque type de défaut est enregistré et leur cause est signalée au contremaître ou au responsable de la production. Celui-ci interviendra sur le métier afin de rectifier le problème. Une pièce de dentelle peut nécessiter plusieurs heures de raccommoqué. Autrefois, cette opération était faite à la main, à l'aide d'une aiguille et de fil très fin. Parallèlement à l'introduction des machines à coudre, dans les années 1975, l'ouvrière a quitté le domicile pour gagner l'atelier. Une fois le raccommoqué effectué, la dentelle est envoyée en teinture. Elle deviendra une dentelle "propre".

La teinture

D'une façon générale, une dentelle est d'abord dégraphitée (cf. Fiche D2.1),

c'est-à-dire, débarrassée du graphite* qui la rend sale, relaxée si besoin est, préformée à chaud (cf. Fiche D2.2), teinte (cf. Fiche D2.3), puis cadrée (cf. Fiche D2.4). Une dizaine d'étapes sont nécessaires pour mener à bien toutes les opérations de teinture ou d'ennoblissement textile. Il existe à Calais deux teintureries, dont l'une appartient aux établissements Desseilles Textiles, et l'autre à l'ensemble des fabricants. Différents contacts avec des acteurs des deux teintureries me font penser qu'il n'y a quasiment pas de variations entre les deux chaînes opératoires de la teinture. D'autre part, certains ouvriers coloristes ont travaillé dans les deux établissements. De ce fait, mon intérêt s'est porté plus particulièrement sur les établissements Bellier, qui du reste sont le plus important. L'étude en détail du procès fait partie d'un document annexe à venir. Pour cette raison je limite dans le présent rapport la description de ces étapes en renvoyant le lecteur aux fiches de la série D2.

Il faut remarquer que le monde de la teinture est à lui seul un monde comparable à celui de la fabrication de la dentelle au sens où le coloriste serait le pendant du tulliste. Comme on est tulliste de père en fils, on est coloriste de tradition familiale. Cette propension semble réaliste et montre le cloisonnement des corporations. Inséparable de la chaîne opératoire dans son ensemble, l'ennoblissement par la teinture est aujourd'hui une des phases les plus importantes dans la réalisation du produit. Car de là dépendent les couleurs (blanc azuré compris) ainsi que la fixation définitive des caractéristiques dimensionnelles.

Depuis le début des années 1990, une série de contrôles qualités a été rendu obligatoire par les clients (confectionneurs). La teinturerie comme les grandes entreprises possède son propre laboratoire. Certaines d'entre elles visent l'agrément²² ISO 9001 déjà détenu par Galler Ibérica à Barcelone. Le contrôle qualité est devenu indispensable aujourd'hui compte tenu de l'ouverture des marchés à la grande distribution. Le même produit doit, sur des milliers de mètres, répondre aux mêmes critères (couleur, tenue, résistance, élasticité,

²² Il existe d'autres types d'agréments comme OEKO-TEX qui est une garantie de qualité.

solidité, etc.) avec des tolérances de plus en plus réduites. Ce qui n'était apparemment pas le cas dans les années 1950. "Donc après la guerre, il y a eu une période très faste. Je sais que personnellement on était pas les seuls d'ailleurs à Calais. On faisait à peu près 150.000 mètres tous les jours pour l'Amérique. Et on n'en fournissait jamais assez. Y a des clients qui attendaient des fois un an ou deux après leur marchandise". (cf. Aubert).

Cette étape terminée, la dentelle est à nouveau visitée et raccommodée au besoin. Les ouvrières sont nommées respectivement visiteuse et raccommodeuse à l'apprêt. La première différence vient du fait que la dentelle est maintenant teinte et apprêtée. Or, il est plus difficile de raccommoder une dentelle noire. Pour cela, l'ouvrière pose une toile blanche sur ses genoux pour la visite. De plus, les défauts dus au passage en teinturerie (préformage, teinture en cuve, cadrage, manipulations diverses) sont différents.

Stockée, la dentelle est soumise au client (fabricant) pour acceptation. Une autre phase commence.

Phase cinq : La commercialisation

Dans cette phase, je regroupe les étapes d'échantillonnage et de commercialisation. Entrons un instant dans les établissements Brunet pour voir le travail de l'échantillonneuse.

L'échantillonneuse

Pascale, Martine, et une autre échantillonneuse, travaillent à l'échantillonnage à l'étage. Au sous-sol, une autre équipe de deux personnes s'affaire à l'échantillonnage des grandes bandes, de 1 à 90 mètres.

Depuis 1992, les clients ont la possibilité de demander des échantillons de dentelles en couleur, selon leurs désirs. Par conséquent, chaque dentelle est stockée en BNA (blanc non azuré), ce qui permet sa teinture en couleur. Les échantillons reviennent de teinture avec un code couleur teinturier qui est reporté sur l'échantillon fourni. Parfois, il y a des différences de couleur, surtout

dues à l'emploi de matières, de marques ou de lots différents. L'échantillonneuse commence par repasser les bandes à l'aide d'une repasseuse automatique (Miele). Cette opération était effectuée auparavant au fer à repasser vapeur.

La mise en cartes (à ne pas confondre avec la mise en cartes du dessinateur) se fait selon la largeur des bandes. Il en existe trois types courants pour une même esquisse : 9, 14 et 18 cm. Un seul type est échantillonné et stocké à l'échantillonnage.

L'opération qui consiste, en finition, à enrouler de la dentelle sur une carte s'appelle faire un « matelàs ». Jusque dans les années 1970, cette opération était faite à la main à l'aide d'un moulin mécanique, électrifié depuis. La dentelle était ensuite pressée sous une grosse presse à main comme on peut en voir à l'entrée de certains établissements (Darquer, Desseilles). Aujourd'hui, la dentelle est enroulée sur des bobines à joues. On y met 70 à 150 mètres, alors que les cartes ne font que 20 mètres maximum.

Lorsque la carte client est presque pleine, l'échantillonneuse glisse une feuille de papier vert (blanche pour la dentelle noire) avant la dernière bande de manière à faire ressortir la dentelle. Auparavant, la feuille était bleue, mais le vert a été adopté chez Brunet récemment. Cette couleur varie en fonction du fabricant.

Le folder est une présentation sur cartes vertes en accordéon. C'est l'imprimeur Decousser (ancien cartonnier) qui les confectionne. On s'en sert à la demande pour coller les échantillons de petites bandes pour des clients.

L'échantillonneuse commence par recevoir une ou plusieurs bobines d'une même dentelle. La dentelle est déjà repassée. Il peut y en avoir jusqu'à 150 mètres. Elle en prélève 38 mètres sur cette quantité afin de confectionner sept collections salons sur « clip crochet ». Les laizes sont découpées en bandes de 50 cm. Parallèlement, elle donne la référence à Pascale pour défalquer la quantité sur informatique.

Elle coupe 40 morceaux de 35 cm qu'elle présente en "clip suspendu" pour les agents et représentants. Chaque agent dispose d'un carton sur lequel figure

son prénom et dans lequel l'échantillonneuse dépose les clips. La dentelle est présentée devant une toile de coton noire pour les « voyageurs », et de satin noir pour les salons. Brunet présente environ 200 « nouveautés » par salon.

Ensuite, l'échantillonneuse coupe 10 morceaux de 23 cm pour ses livres. Les livres servent au service commercial. Puis, un morceau de 20 cm qui est collé dans le livre de références, et « baptisé » (*sic*) du jour de la réception de la dentelle. En baptisant la dentelle du jour de sa réception, l'échantillonneuse lui donne son identité²³. Ce registre participe donc de la mémoire de l'entreprise. Enfin, un dernier morceau de 30 cm est réservé pour le scanner. Le tout est coupé au massicot cranté.

Il y a un carton de couleur par technique (nouveau logo) : Leavers (blanc), Jacquardtronic (tabac), Rachel (marron orangé), Textronic (crème), Broderie et maille (rouge). La maille est faite à Caudry et livrée à Calais. Sur la dentelle figure une étiquette (il en existe 75) où sont reportés le numéro de la dentelle (code technique, etc.) ainsi que les matières, et le logo de l'établissement. Un rond bleu est collé pour les dentelles en couleur, avec la référence couleur inscrite à la main. Chaque échantillon est collé à la gomme arabique, préparée sur un « gommoir » (cf. Inv. 98.38.01). Cet objet très spécifique, très insolite hors de son contexte, me fait penser à une langue de bœuf. Celle-ci est préparée sur une planchette de bois. L'échantillonneuse passe plusieurs couches de gomme qu'elle laisse sécher pour imprégner la planche. Ensuite, elle verse de la gomme arabique selon l'utilisation. Avec le temps, assez rapidement, il se forme des couches en épaisseurs qui donne à cet outil un aspect esthétique.

Le stock compte environ 1000 échantillons que l'échantillonneuse doit connaître et pouvoir retrouver, soit avec le numéro (les cartons sont répertoriés par numéro), soit avec un échantillon, ce qui impose une mémoire phénoménale. C'est en faisant les clips pour les agents qu'elle a le temps de regarder les dentelles.

²³ Dans les établissements Darquer, c'est la pointeuse qui baptise les dentelles en leur donnant un nom dont la première lettre fait référence à l'année en cours. Ainsi, la collection printemps-été 1999 commence par un S : Seville, Sylvana, Sapin, Spinoza, etc. Les autres fabricants utilisent un numéro.

Les matières les plus couramment employées sont :

Polyester ; Polyester/Viscose/Polyamide/Coton/Elasthane ;
Polyester/Viscose/Polyamide /Elasthane ; Viscose/Polyamide /Elasthane ;
Polyester /Polyamide /Elasthane ; Coton/Polyester /Polyamide /Elasthane ;
Polyamide/Elasthane/Modal/Microfibre ; Polyamide ; Coton/Polyamide ;
Polyamide/Elasthane.

Un des principaux intérêts de l'emploi de matières multiples réside dans le fait qu'il est ainsi possible de teindre une dentelle à raison d'une couleur par matière. Les gammes de couleur sont définies par le styliste de l'entreprise ou d'après les tendances. Cette particularité a intégré la politique commerciale des entreprises depuis une dizaine d'années. En général, "c'est le tissu qui commande" me dit Fabienne Fabiano des établissements Bellier. Cela veut dire que c'est le confectionneur qui définit ses couleurs en fonction des tissus qu'il souhaite utiliser. Aujourd'hui les dentelles sont couramment teintées en deux ou trois tons. Mais l'échantillonneuse conserve des échantillons blancs ou noirs.

Comme on peut s'en douter, la prospective de matières nouvelles est un des éléments clefs de la stratégie d'entreprise. L'exclusivité d'une matière peut permettre à l'entreprise la lancée d'un nouveau produit, et la conquête de nouveaux marchés. Mais cela n'est pas systématique. Par exemple, le mélange élasthane/polyamide c'est-à-dire Lycra®/Nylon® a connu un vif succès à partir des années 1980. Or les établissements Brunet avait lancé ces matières en 1970 sans réponse. De sorte qu'à une innovation doit correspondre un besoin, ou en tout cas un climat favorable. C'est-à-dire qu'un produit qui n'est pas dans l'air du temps sera peut être perçu comme avant-gardiste, mais n'aura pas le succès commercial escompté.

Le commissionnaire

Historiquement, la commercialisation était concédée au commissionnaire, dans la mesure où aucun fabricant ne commercialisait lui-même son produit. Ceci était rendu d'autant plus nécessaire que la dentelle a toujours été exportée en majorité. "En 1923, la production totale de Calais a atteint 175 millions de francs

dont 130 millions à l'exportation", écrit Monsieur Bodin, alors président de la Chambre de Commerce et vice-président de la Chambre Syndicale des Fabricants de Dentelle²⁴. En janvier 1963, à l'occasion de la visite du ministre du Travail, Monsieur Grandval, une note de la Chambre Syndicale mentionne que la production est exportée à environ 65%²⁵. En 1977, Raymond Fontaine estime que l'exportation se fera à hauteur de 60%²⁶. A cette même période, le commissionnaire s'attribue 80% de l'écoulement de la production calaisienne. On le constate, la production calaisienne a toujours été exportée en majorité, au deux tiers, voire au quatre cinquième. Bien évidemment il faut relativiser car si les plus grandes entreprises exportent massivement, les plus petites conservent des marchés nationaux très restreints. C'est le cas, par exemple de l'établissement Angèle Giniaux qui produit de la dentelle robe haute couture pour des stylistes français, ou encore l'ancienne entreprise Cossard qui s'était spécialisée dans la production de dentelles pour poupées folkloriques.

Mais dans la majeure partie des cas, c'est vers le commissionnaire que le fabricant se retourne. On peut considérer que cette profession va perdurer jusque dans les années 1960-70, période à laquelle les entreprises vont peu à peu intégrer cette fonction (parallèlement à la profession d'esquisseur qui sera intégrée à l'entreprise à partir des années 1975). Quelques entretiens ont déjà été recueillis (Cf. Bouillon, Convié, Deguines), et montrent l'impact des réseaux d'interconnaissances qui donnaient à cette profession un statut particulier, monopole qui a su assujettir un certain temps les fabricants.

Les anciens comparent volontiers Calais à une fourmilière les jours où les fabricants allaient se faire payer chez les commissionnaires. "Alors c'était folklorique, raconte Monsieur Aubert, c'était un peu comme le marché le dimanche matin. Le quinze du mois, il y avait un monde énorme dans les rues. Parce que tout le monde faisait ça tournée. Moi je l'ai faite à pied, je l'ai faite en scooter, je l'ai faite en voiture. Mais alors à l'époque il y avait tellement de

²⁴ Cf. "L'industrie de la dentelle à Calais", *L'illustration économique et financière*, 1924.

²⁵ Note datée du 15 janvier 1963.

²⁶ Cf. "La dentelle de Calais", *Plein-Nord*, n°4048 bis, avril 1978.

maisons qu'il fallait bien faire son itinéraire pour pas retourner deux fois" (cf. Aubert).

Un monde en interdépendance

Nous venons de voir que cette chaîne opératoire éclatée doit se comprendre dans l'interdépendance que les acteurs entretiennent. D'un bout à l'autre de la chaîne, chaque maillon est indispensable. Une défaillance en amont sera perçue en aval et nuira à la totalité du groupe. Par exemple, le tulliste qui est payé au rack doit éviter les arrêts de sa machine. Pour cela, il la surveille avec vigilance et prévient tout incident.

Néanmoins, il est tributaire de la qualité des bobines, des rouleaux et du remontage des chariots. De même, un mauvais carton, ou un mauvais laçage, aura des conséquences sur la production et le rendement. En aval, le travail des raccommodeuses sera plus important, d'autant plus si la visiteuse oublie des "ouvrages". Bref, une dentelle de mauvaise qualité sera vendue au rabais, ou mise au rebut. L'intérêt de tous est de tendre à la perfection.

Le patron (ou le service commercial) n'échappe pas à cette règle. Une mauvaise décision en amont, un mauvais choix, et toute la production s'écroule.

Telle est l'interdépendance des acteurs sociaux de ce champ de production, où la division du travail suit la chaîne opératoire, séquence par séquence, qui montre que l'intérêt individuel est profitable à l'intérêt de tous.

3 - L'acquisition du savoir-faire

« Nous savons que la seule chose que nous ayons à faire dans la vie, c'est de recevoir et de transmettre »²⁷

L'acquisition des savoirs et leurs reproductions

D'après les travaux des ethnologues Genneviève Delbos et Pierre Jorion, nous savons qu'il est possible de classer les savoirs en différents types. On parlera d'un *savoir procédural*, si ce dernier peut être abstrait de l'observation d'une pratique. Il s'agit très précisément du savoir que l'on trouve sous forme écrite dans les manuels. Le manuel étant a-théorique, c'est une mise en écriture d'une pratique. Ensuite, nous trouvons le *savoir propositionnel*, qui est dispensé à l'école. A Calais, ces deux formes de savoir sont dispensées à l'Institut Jacquard, puis au Lycée du Détroit, dans le cadre des différentes formations : tulliste, wheelleuse, raccommodeuse.

Le musée possède des cahiers d'ouvriers pouvant être comparés à des manuels techniques. Certains cahiers décrivent avec finesse le fonctionnement du métier Leavers, lean-barr (appelé couramment Leavers) et go-through, en détaillant chaque partie mécanique. Ce type de manuel permet d'accéder à la théorie du fonctionnement du métier, étant entendu que chaque constructeur utilise une adaptation de la technologie comme signifiant de son savoir-faire. Par exemple, la transmission du mouvement de commande des catch-barr sur un métier Jardine s'effectue par deux engrenages elliptiques, alors qu'il peut s'agir d'un couple conique (métier Wallis) ou deux engrenages cylindriques (métier Quillet), etc.

D'autre part, il est remarquable que le manuel, depuis la création de l'Institut Piedfort, ne fasse référence qu'à la technologie des métiers Leavers,

²⁷ Bernard Stiegler, "Quelle fin pour l'espèce humaine ?", *La fabrication de la mort*, sous la dir. De Ruth Scheps, édit. Les Empêcheurs de penser en rond, 1998, p. 204.

alors qu'à la même époque il existe encore sur Calais plusieurs types de métiers, dont des métiers à broder, des métiers à aiguille, des métiers à tulle bobin, des métiers à fuseaux mécaniques, des métiers à rubans et des métiers à tricoter²⁸. On peut penser que la fonction de normalisation de l'école a contribué au développement du métier Leavers et au déclin du reste. Pourtant, en 1954 il existait encore des métiers à maille qui ont même favorisé l'introduction du Rachel. "Nous avons dans notre entreprise du personnel adapté à la fabrication de maille, raconte Georges Bouillon. Et que la dentelle Raschel est une technique de maille. Donc nous avons ce qu'il fallait sur le plan technique, le personnel pour exploiter cette nouvelle technologie" (cf. Bouillon). La transmission se fait à l'intérieur de l'entreprise, par l'expérience renouvelée à chaque fois. Dans ce cas, la transmission se fait sur le tas, ce qui n'est pas toujours vrai pour le métier de tulliste.

Dans l'apprentissage du métier de tulliste, ces deux types de savoirs (procédural et propositionnel) sont indissociables au sein d'une formation scolaire. Pourtant l'apprentissage sur le tas semble être privilégié. Ainsi deux carrières sont possibles : l'apprentissage à l'Institut Jacquard et l'apprentissage sur le tas. Au cours de mon enquête j'ai pu m'apercevoir que ces deux modes d'apprentissage du métier de tulliste se côtoyaient largement. Aujourd'hui encore, il y a ceux qui dans le discours préfèrent la formation sur le tas à celle dispensée par l'école. Cette dernière est fortement dépréciée par ceux qui n'y sont pas passé (s'agit-il d'une sorte d'amertume ?), mais aussi par certains patrons (l'école serait-elle vécue comme un instrument émancipateur et donc potentiellement dangereux ?).

Ainsi, Lucien Huddleston commence son apprentissage en 1949 du métier de remonteur en allant travailler le soir, après sa journée de travail dans le bâtiment. "Quand j'avais terminé ma journée, j'allais rejoindre mon frère qui était tulliste chez Détant-Delplace. Et puis à sa table de remontage, il me

²⁸ Le parc machine Leavers sur Calais en 1929 représente 75%. Cf. Michel Caron, *Les Calaisiens et la dentelle 1906/1950*, Le Téméraire, 1995.

donnait quelques chariots, je commençais à apprendre à remonter. Je me disais : Si un jour il y a une opportunité, une place de remonteur de libre, je la tenterais pour ne pas rester dans le bâtiment" (cf. Huddleston). Comme bon nombre de tulliste, Lucien a commencé son auto-formation sur le tas, durant ses heures libres et sans être payé. Quelques semaines sont suffisantes pour se lancer et tenter l'aventure auprès d'un éventuel patron. L'apprentissage sur le tas est toujours préféré, et donne des bases indispensables avant un passage à l'Institut Jacquard. "Pendant les vacances scolaires j'allais travailler au cimetière. J'allais faire les inscriptions sur les tombes et après je partais m'apprendre avec mon père ou mon grand-père. Mais je préférais mon grand-père parce qu'il était mieux pour travailler. Je partais de quatorze heures à minuit, m'apprendre. Alors je commençais à apprendre à remonter, démonter avec des ouvriers. Et à cette période-là il n'était pas question de faire tomber un chariot par terre ou une bobine parce qu'il y avait le tulliste qui était derrière. Il vous attrapait. Vous aviez un coup de pied dans les fesses. Moi je suis appris comme ça, et après en 1952 (à 14 ans) je suis rentré à l'Institut Jacquard avec l'abbé Sens. Alors je suis ressorti en 54" (cf. Gressier).

Comme on le voit, la possibilité est offerte aux enfants de se rendre dans les ateliers pour effectuer des tâches d'apprentissage sous le contrôle du tulliste. Le patron ferme les yeux, ou semble complaisant. D'ailleurs il n'est pas rare que les enfants de tullistes rodent dans les ateliers. "Bien souvent dans la semaine j'allais voir les machines qui tournaient" (cf. Gressier). C'est à la sortie de l'école lorsque le chemin passe devant l'atelier, ou quand la femme du tulliste lui fait porter son déjeuner. Autant de prétextes plus ou moins justifiés pour être en contact avec ces monstres bruyants qui font peur aux jeunes enfants.

On n'a jamais envie de faire un métier que l'on ne connaît pas. Tout au moins, il faut en avoir une représentation, s'en faire une image. Celui de tulliste est largement favorisé par les nombreuses visites que les enfants font à leur parents (père, grand-père, oncle) dans leur jeunesse. Or, si aller voir le père sur le lieu de travail est un désir souvent réduit au fantasme dans bien des activités, il est en revanche bien concret dans le cas du tulliste jusque dans les années 1980.

Et comme il est plus facile d'aimer ce que l'on connaît, je pense que dans une certaine mesure le tulliste fait naître l'envie à son fils de poursuivre ce qui est pour lui une passion. En faisant partager cet amour du métier il contribue à perpétuer cette profession familiale. En effet, lors des premiers contacts les tullistes dressent la descendance dentellière comme si toujours elle fût et sera : "J'avais toute ma famille qui était dans la dentelle. Aussi bien mon grand-père, mon père, mes oncles, mes tantes, et mes grands-oncles aussi, ils étaient dans la dentelle. Maintenant il y a encore mon frère et il y a mon fils" (cf. Gressier).

Et puis il y a des fois où l'on sait se passer de l'école. "J'ai passé mon certificat d'étude, raconte Michel Masson, c'était en 54. Je suis parti à l'Institut Piedfort. Je suis resté un an et j'ai dit : Je vais arrêter. Mon père m'a alors fait entrer dans son usine. Là j'ai été remonteur, puis je suis passé passeur de chaîne. Entre deux je suis allé apprendre avec un tulliste, Monsieur Paul Erwin. Puis sur un métier qui ne tournait plus, j'ai commencé à passer des fils pour apprendre" (cf. Masson). Il semble que même lorsque le futur tulliste suit le cycle de l'Institut Piedfort, il soit poussé par le besoin de passer au contact de l'usine, de l'expérience sur le tas.

Comme le souligne Geneviève Delbos, "l'expérience est en effet "privée", incommunicable doublement, dans la mesure où les mots peuvent se trouver, parce qu'il n'est dans l'intérêt de personne de la communiquer, dans un monde où les voisins les plus proches sont aussi les concurrents les plus immédiats" (Op. Cit., p. 14). De même que le dicton assure que "c'est en forgeant que l'on devient forgeron", est-il raisonnable d'émettre l'idée que ce n'est pas en allant à l'école des tullistes que l'on devient tulliste.

Car ce qui semble être de plus grande importance dans l'apprentissage du métier de tulliste c'est l'expérience, acquise par l'exercice répété des centaines de fois. En effet, "c'est par l'exercice que l'on acquiert l'habileté, la sûreté du geste, la rapidité de la décision, l'élimination des temps morts. On économise en temps et en moyens, en d'autres mots, on rationalise. A l'inverse, on ritualise aussi, on développe des "tics", on donne la légitimité de la rationalisation à ses petites obsessions" (*Ibid.*, p. 33). Lucien Huddleston raconte : "J'avais remarqué que

lorsque la dentelle se déréglaait cela commençait toujours par les mêmes barres. Je ne perdais même plus de temps pour chercher, j'avais fait des repères et sans arrêter le métier je grimpais sur le Jacquard pour monter ou baisser selon le défaut les barres concernées et cela marchait 9 fois sur 10²⁹. Il ne s'agit pas seulement de ne pas perdre de temps, il faut avant tout en gagner.

De même, il faut entretenir et prendre soin de l'outil de travail. Durant une grève, Lucien Huddleston, qui était alors contremaître, raconte : "Chaque jour, je faisais quelques motions sur plusieurs métiers pour éviter la rouille sur les chariots et l'intérieur du métier. Ensuite je remettais un peu de mine de plomb" (*Ibid.*). Le contremaître est évidemment la personne la plus sensible à la question de la préservation de la machine, bien que chaque tulliste soit également concerné. Jusque dans les années 1980, chaque tulliste était posté sur son métier. Dans la logique du gain de temps, de la rationalisation du travail pour un meilleur rendement (plus de racks) chacun était poussé à "soigner" son métier.

C'est ainsi que l'on apprend le métier de tulliste, par le frayage, c'est-à-dire par la répétition des gestes, à force de faire et de voir faire. "Le frayage, c'est aussi les raccourcis, la découverte des chemins les plus courts" (*Ibid.*). Ainsi avec le temps, le tulliste passe contremaître, c'est-à-dire qu'il atteint un niveau où il n'est pas permis de ne pas savoir.

La notion de *sujet-supposé-savoir* s'adresse à la personne qui a acquit une expérience laissant supposer qu'elle sait. Les anciens, les contremaîtres font partie de cette catégorie. Or, il est très difficile de tout savoir dans une profession où les variantes sont continuelles. La multiplicité des montages, les techniques de passages de fils prétendues infinies, les différents modèles de métiers font qu'une vie ne suffit pas pour appréhender le métier de tulliste dans sa totalité. Afin de sauver sa face, le tulliste a tendance à répondre : "Dans ce métier, on en apprend tous les jours". Cette phrase que j'ai entendue dans toutes les entreprises laisse supposer qu'il n'est pas possible de tout savoir, ou bien que le

²⁹ Lucien Huddleston, manuscrit inédit.

avoir se réapprend constamment. Il est vrai que bon nombre d'incidents d'interviennent qu'une fois dans la carrière du tulliste : "Je ne l'avais jamais vu". Aussi il faut penser que tous les tullistes ne sont pas polyvalents.

Par exemple, certains ont acquis leur spécialisation sur des métiers à barres indépendantes et ne se sentent pas capable de travailler sur un métier à fines barres. "C'était nouveau pour moi. Jusqu'à présent je n'avais pas encore tâté les fines barres. Parce qu'il faut dire qu'à l'époque, comme il y avait du boulot, les gens bougeaient. Mais comme il n'y avait pas une nécessité absolue de faire n'importe quoi, je pense que les gens étaient plus classés que maintenant. Avant, on avait certainement des tullistes à fines barres et des tullistes à barres indépendantes dans le Leavers" (cf. Brismalin). Actuellement encore, j'ai rencontré un tulliste formé à la Valenciennes qui se dit incapable de faire de la fine barre.

Enfin, c'est l'expérience cristallisée là où "la rigidité acquise se donne le prestige du scepticisme, "je ne m'en laisse pas conter"" (*Ibid.*, 34). Arrivé au rang de contremaître, le doute n'est plus permis. La succession des années où l'on a appris tous les jours se retrouve dans cette dernière phrase. "Et dans ma carrière, raconte Lucien Huddleston, ça m'a servi beaucoup. Parce que quand j'avais la responsabilité de tous ces gens-là, ils ne pouvaient pas m'en faire accroire, puisque j'étais passé par là" (cf. Huddleston).

Savoir-faire d'entreprise et savoir-faire d'ouvrier

Ainsi toute cette somme de savoir-faire se décompose en une somme propre à l'entreprise et une autre propre à l'ouvrier. Mais d'une manière générale, le savoir-faire renvoie à des activités artisanales plutôt qu'industrielles. Cela tient à la gestuelle, au tour de main propre à l'artisanat, et à l'outillage souvent fabriqué par l'artisan lui-même et dont le procès de façonnage est transmis du maître à l'apprentis. En cela, cet ensemble se réfère à l'évolution historique industrielle où l'on trouve une prédominance de petites entreprises qui travaillent parfois à façon. 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 »³⁰.

En ce qui nous concerne, l'industrie dentellière est bien représentée par un artisanat, actuellement encore, et historiquement fondée 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, jusqu'à l'arrivée des métiers Rachel, attaché au secteur artisanal, même si des rachats et des concentrations d'entreprises ont donné lieu depuis le début du XX^e siècle à une démarcation franche de certaines grandes entreprises.

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 de deux siècles, 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 1958.

Au demeurant, ce label, dont le logo a été redéfini en 1992, a permis de maintenir à l'écart les pays « sans « tradition dentellière »³¹. Par conséquent, il faut noter que la mise en avant d'une « tradition dentellière » s'effectue au détriment du procès Rachel³², 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 exclusivement au Rachel et Jacquardtronic, comme c'est le cas chez Volart Encajes par exemple.

Certes, mais 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

³⁰ 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.

³¹ Cf. *La Vie Française* du 4 nov. 1966.

³² J'emploie le terme Raschel pour tout type de maille effectués sur les générations successives, Raschel, Jacquardtronic, Textronic, etc.

hniques. Car comme l'écrit Philippe Carré, « la notion de savoir-faire est
tinente largement au-delà du champ de la production artisanale (remettant
cause la corrélation savoir scientifique/milieu industriel, savoir-faire/milieu
isanal), mais aussi que — hormis le cas très particulier de la conservation —,
*savoir-faire est par définition évolutif*³³ » (Op. Cit., p. 13).

Dans cet esprit, il faut donc distinguer le savoir-faire empirique lié à
pprentissage sur le tas, du savoir-faire scientifique dispensé dans les écoles. De
as, il existe toujours une distinction entre le savoir non codifiable qui fait le
ritable savoir-faire, et le savoir codifiable qui n'est autre qu'une somme de
onnaissance techniques ou technologiques. Pourtant, la notion de savoir-faire
iste dans les deux cas ; ce sont les enjeux (symboliques, politiques,
onomiques, etc.) qui sont en cause, et par lesquels la dualité persiste entre
pprentissage sur le tas/apprentissage à l'institut (Institut Jacquard, fondé en
01). Car il ne faut pas oublier que « l'affirmation de la suprématie de savoirs ou
voir-faire traditionnels sur les connaissances scientifiques ou les techniques
odernes s'avère parfois davantage fondée sur des raisons d'ordre subjectif et
éologique (système de croyance collective, intérêts corporatistes...) que sur des
ritères objectifs » (Carré, *Ibid.*).

Par conséquent, il faut faire ressortir la part subjective d'un *système de
royances collectives* centré sur des représentations liées à la dentelle Leavers,
mais également Rachel. Par exemple, il est important de s'intéresser au mythe
'origine, élément fondateur de l'histoire dentellière. Au début du XIX^e siècle,
ous dit le mythe, des "smugglers" ont fait venir en contrebande des métiers
'Angleterre sur le sol calaisien. Bien qu'il ne faille pas négliger la part de vérité
le ce récit, il s'agit tout de même du mythe fondateur de l'arrivée de la dentelle à
Calais. D'autres interprétations sont possibles. On voit par exemple que
'introduction des métiers se fait avec celle des termes anglais. D'autre part,
'origine est rattachée à une transgression juridique : le dentellier serait-il hors la
loi ?

³³ C'est moi qui souligne.

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 Rachel, qualifiée de « bas de gamme », de produit courant, servant à la confection de masse, etc. Plus encore, une observation à la teinturerie Bellier m'a permis de me rendre compte que l'appellation dentelle Leavers par les ouvriers est exclusivement réservée à la dentelle rigide, à l'exclusion de l'utilisation du Lycra®. Chez les ouvriers, on ne nomme pas Leavers une dentelle contenant du Lycra®. L'introduction d'un matériau moderne comme l'élasthanne (début des années 1980) 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. Il en est de même concernant la discrimination faite à l'égard des conducteurs de machines automatisées travaillant sur des métiers Rachel. 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'accompagnait de la perte d'une partie de la mémoire et du savoir de l'entreprise.

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 connaissances étant considérable, « sa transmission se fait essentiellement à travers une collaboration dans l'exécution des tâches » (Carré, Op. Cit., p. 15).

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 Rachel, 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 ?

Revenons sur le système Rachel. Du fait d'une automatisation plus poussée de génération en génération des 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. Certaines entreprises contournent ce problème par l'embauche d'ingénieur textile.

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'esquisseur, 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-over³⁴ 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.

Pour résumer à partir d'une profession, le savoir-faire d'un ouvrier n'existe que par rapport à l'entreprise (ou aux entreprises) qui l'a employé. A ce titre, il n'existe pas d'ouvrier type, au sens ethnologique, dont le savoir-faire serait caractéristique du *Savoir du monde dentellier*, mais une multitude de savoir-faire d'ouvriers, qui, mis côte à côte, forment l'image de l'industrie de la dentelle : la culture tullièrè.

La transmission des savoirs et savoir-faire s'opère donc suivant deux axes, l'un horizontal, l'autre vertical. La transmission horizontale des connaissances se fait soit en changeant d'entreprise, soit en favorisant 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 (et des montages) 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'émet l'hypothèse que cette pratique est primordiale à la vie de la profession. De l'autre,

³⁴ 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.

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.

Conclusion : buts et valorisation de l'enquête

Ce rapport n'a de finalité que d'ouvrir les esprits sur l'immensité d'un monde qu'il a d'abord fallu débroussailler. Afin d'avoir une réflexion contemporaine sur la question, il était fondamental d'aller étudier cette industrie à travers ces différents acteurs, ce qui a permis d'en faire ressortir les généralités et les particularités qui font la richesse de ce terrain d'enquête.

Sans me référer aux travaux de Lloyd Warner, qui dans les années 1930 a conduit différentes enquêtes ethnologiques dans le monde industriel américain³⁵, il faut pourtant remarquer que la compréhension du *monde dentellier*, tel que je le nomme, ne peut se faire sans en acquérir une connaissance de l'intérieur et de l'extérieur. Ici, notre ambition a été de circonscrire le système technique à travers l'étude de la chaîne opératoire de la fabrication de la dentelle Leavers. L'étude de l'organisation sociale avec ses réseaux familiaux, ses moments festifs et ses stratégies de reproduction sociale reste à mener. Et ceci est à lier avec l'approfondissement de l'étude du système de valeur qui a commencé à transparaître dans les entretiens.

Ensuite, comme le souligne Jean Copans, « la question de l'archivage, de la duplication et plus généralement de l'accès public à des documents d'origine non seulement personnelle mais véritablement privée s'impose avec le temps comme une interrogation quasi métaphysique : l'ethnologue est le maître de son terrain mais, sans succédané écrit, cette performance reste sans portée et sans postérité »³⁶. Aussi, reprenant cette réflexion à mon compte, je souligne l'intérêt de l'importance d'une valorisation des travaux de recherche qui devra passer par la mise en forme des notes et de la collecte d'après une thématique prédéfinie.

Outre l'apport à la préfiguration du musée de la Dentelle et de la Mode, les effets immédiats de cette enquête ont eu pour résultat de pouvoir aider ou d'assister, qui une styliste, qui des enseignants, qui un écrivain, qui un

³⁵ Cf. Pierre Desmarez, "Les ethnologues à l'usine", *La sociologie industrielle aux Etats-Unis*, Armand Colin, 1982.

³⁶ Jean Copans, *L'enquête ethnologique de terrain*, Nathan, 1998, p. 93.

réalisateur, qui un photographe, dans leur recherche personnelle. Bien que le rôle de l'ethnologue soit de redistribuer ses connaissances, il n'en tire qu'un avantage secondaire, peu gratifiant, même si elles contribuent à l'élargissement des connaissances du monde de la dentelle.

A court terme, il serait bénéfique pour l'association qu'une partie de l'enquête soit mise en valeur, montrant par là l'intérêt de l'apport ethnologique. Je retiens deux axes principaux comme complément d'enquête : celui de la création, et celui de l'étude des réseaux.

La création est le pôle le plus convoité, puisque c'est par elle que vont naître les dentelles. A Calais, les débouchés du produit sont orientés aussi bien sur les marchés haut de gamme que populaires. Subordonnés à l'économique, les mécanismes de la création répondent également à un sens esthétique, pris dans le courant des modes. D'autre part, l'exportation d'une dentelle nécessite son adaptation à la culture du pays importateur. Ainsi, les couleurs et les formes sont amenées à changer selon la finalité du produit.

L'enquête suivant cet axe est centrée sur le duo esquisseur-dessinateur depuis son origine à nos jours. Ces deux métiers, parfois accolés, parfois séparés, sont passés en une centaine d'années du domaine public au domaine privé. Un des buts de l'enquête sera de pointer les différentes phases de cette évolution à travers des témoignages et des dépouillements d'archives. A ce titre, il est intéressant de ne pas négliger le rôle des institutions de formation d'esquisseurs comme l'Institut Piedford et l'École d'Art. Il se poursuivra par une étude esthétique du motif et de la persistance de certains. Deux aspects s'offrent à nous. Alors qu'un bureau de création produit un millier d'esquisses par an, certaines esquisses traversent le temps et persistent sur 25 ans, voire davantage. L'ethnologue sera amené à se questionner sur le rapport à l'indémorable.

Deuxième axe, les réseaux sont les entrelacs des structures sociales qui unissent les individus les uns aux autres, telle une toile d'araignée. Nous savons déjà que certaines familles ouvrières sont entièrement dévouées à la dentelle selon la structure de type suivant : un père et un grand-père tullistes, un fils

remonteur, un oncle wappeur, une mère et sa belle-sœur raccommodeuses, une sœur plieuse, etc. Certains travaillent dans une entreprise, d'autres dans une autre, les femmes travaillent en majorité à domicile, faisant parfois même travailler sous leur nom une cousine ou une belle sœur.

L'étude de tels réseaux permet de remonter la ramification, et ainsi de comprendre les mécanismes de transmission des connaissances, histoires d'entreprises, mais aussi des savoirs et alliances. Car les secrets ne sont jamais là où on souhaiterait les trouver. Par exemple, c'est par le biais des réseaux que se transmettent avec plus ou moins de bonheur les innovations, comme se fut le cas lors de l'introduction du Nylon®.

Ces deux axes sont subordonnés par la production d'un ensemble à caractère pédagogique sous forme de dossiers permettant une lecture à plusieurs niveaux qui sera un outil fondamental pour le musée de la Dentelle et de la Mode et TRAME. Une série de "carnets ethnologiques" renverra aux professions de commissionnaire, d'esquisseur, de tulliste, ou aux métiers de la préparation, de la finition, à l'échantillonnage, au monde de la teinture et au coloriste. De tels carnets permettront de faire découvrir avec une certaine profondeur les arcanes de ces professions et les secrets qui les accompagnent.

Lexique

L'armure se distingue du fond par son caractère d'exception. Elle peut être faite par les fines barres, les guimpes ou les brodeurs. Le point de Paris est une armure.

Le barème est la partition du perceur de cartons Jacquard, et la traduction codée en chiffres du dessin.

La barre est un ruban d'acier perforé de la longueur du métier qui sert au positionnement des fils. Elle est actionnée par le système Jacquard. Un métier Leavers moderne peut compter 250 barres à gros fil et 400 fines barres. Sur métier Rachel, les barres sont des rubans métalliques percés de trous dans lesquels passent les 12.000 fils. Un métier Textronic compte 53 barres, et 78 pour un Jacquardtronic.

Le blot est un outil servant à crocheter le fil des bobines montées dans leur chariot.

Une bobine est formée de deux flasques de laiton rivés. Elle peut contenir jusqu'à 100 mètres de fil. Il y a 4.416 bobines dans un métier de 12 points de 184 pouces.

Les brodeurs donnent la partie en surépaisseur des motifs.

Le cantre est une structure légère formée d'un cadre dans lequel sont posées des bobines de fil.

Carreauter consiste à tracer un quadrillage à même l'esquisse.

La chaîne et les chariots forment le fond de la dentelle.

Le découpage est l'action de découper des fils brodeurs lorsqu'ils passent d'un motif à l'autre, laissant traîner

un fil sur l'endroit de la dentelle.

Les droppers, ou droppeuses, dont la tête possède une largeur définie, fixent la longueur de déplacement des barres. Glissant dans les perforations des cartons, elles commandent l'ensemble du système Jacquard.

L'écaillage permet de faire apparaître les petites boucles appelées picots situées sur le bord de la dentelle formant l'écaille. En Jacquardtronic on parle de « faux picots ».

L'écossage consiste à enlever les bobines vides des chariots.

L'effilage consiste à séparer les bandes de dentelles d'une même pièce.

L'ensouple est un large rouleau contenant le fil. Sur métier Leavers ou Jacquardtronic, les ensouples sont utilisées pour les chaînes.

Le floché est un effet de relief produit par les fils brodeurs en surépaisseur.

Le fond est la structure de base de la dentelle. Il est plus ou moins dérivé du réseau de tulle : Crèvecoeur, quatre motions, Grec, Valenciennes, etc.

Un galon est une bande de dentelle comportant deux bords à écaille ou droits.

La gate est l'unité entre deux bobines montées dans leur chariot. Sa dimension varie selon le point du métier.

Les guimpes réalisent la partie en sous-épaisseur des motifs.

La hauteur du métier correspond à la largeur d'un galon. Elle est exprimée en gates.

Le système Jacquard est le cerveau du métier Leavers. C'est par lui que la dentelle prend forme, grâce à son système de cartons perforés. En Rachel, le système Jacquard repose sur le codage binaire des informations. Celles-ci sont aujourd'hui stockées sur un support magnétique et transcrites par un calculateur.

Une laize est une grande surface de dentelle sans picot ni pied de bande.

La mine de plomb (ou graphite) est un lubrifiant sec utilisé par le tulliste pour réduire les frottements des chariots dans les plombs de combs. Aujourd'hui il est remplacé par l'Opalon® ou le Rocriiss®.

Le montage est l'opération qui consiste à mettre en place chaque barre et à installer les fils dedans.

La motion est l'unité de mouvement d'un métier Leavers, et correspond à un aller ou retour des chariots. Il faut 1920 motions pour faire un rack.

Un ouvrage est un défaut, un accroc ou un trou dans la dentelle survenu durant la fabrication. On rencontre également les termes de raie, manque et mysteack.

La pancarte est le guide de fabrication d'une dentelle utilisée au montage du métier et en fabrication.

La pesée consiste à classer un paquet de chariots suivant leur tension.

En Leavers, une pièce de dentelle finie mesure 11 mètres (12 yards), et est coupée à 11,50 mètres. En Rachel, elle mesure entre 30 et 50 mètres. La largeur est fonction du métier : 186" (4,72 mètres) en Leavers, 132" (3,35 mètres) en Jacquardtronic.

Le point est l'unité de finesse du métier. Il correspond au quart du nombre de chariots contenus dans un plomb de combs de 2 pouces. Ex : 48 chariots donnent 12 pts.

La poudrette est un accessoire permettant de saupoudrer la mine de plomb.

Un rack correspond à 1920 motions ou mouvement de métier. Jusqu'à récemment, c'est l'unité de base de rémunération du tulliste qui varie en fonction du métier de 4 à 6 racks par heure. En Rachel, le rack est ici l'unité de production en coup-machine. 300 cps/mn donnent environ 18 racks à l'heure.

Le remontage est l'opération qui consiste à mettre une bobine dans un chariot. Celle-ci est coincée entre la coulisse et le ressort.

Le rendement est la longueur de dentelle obtenue en un rack. Il s'exprime en centimètre au rack ou en nombre de racks par pièce de 11,50 mètres.

La visite est l'examen minutieux de la dentelle. Traditionnellement faite sur les genoux, elle est effectuée aujourd'hui sur tableaux mécaniques.

Correspondance des noms des métiers de la dentelle

Calais	Caudry	Lyon	Nottingham
Esquisseur	Esquisseur	Esquisseur	Sketcher Draughtsman
Dessinateur - Metteur en carte	Dessinateur - Metteur en carte	Dessinateur - Metteur en carte	Designer
Pointeuse	Pointeur	/	Drawer
Perceur de cartons	Perceur de cartons	Perceur de cartons	Piano puncher
Laceur de cartons	Laceur de cartons	/	
Dévideuse	Dévideur	Dévideur	Slip winder
Extirpeuse	Tireur de jeu	/	Stripper, Jacker-off
Tamboureuse	Tamboureur - Bobineur	/	
Wheeuse	Bobineur	Bobineuse	Brass Winder
Presseur	Presseur - Visiteur de bobines	/	Presser
Survideuse	Survideur	/	
Ourdisseur (wappeur en chaîne)	Ourdisseur	Ourdisseur	Warper
Wappeur	/	/	Warper
Metteur en oeuvre	Mécanicien - Metteur en oeuvre	/	Frameworker
Mécanicien	Mécanicien - Metteur en oeuvre	/	Mechanic
Remonteur	Remonteur	/	Threader
Passeur de chaîne	Tulliste	Tulliste	Helper, Learner
Tulliste	Tulliste	Tulliste	Twisthand Lace maker
Visiteuse à l'écrû	Visiteuse	Visiteuse	Inspector
Raccommodeuse à l'écrû	Raccommodeuse	Raccommodeuse	Brown/grey mender
Visiteuse à l'apprêt (Visiteuse en fini)	Visiteuse à l'apprêt	Visiteuse	Inspector
Raccommodeuse à l'apprêt (Raccommodeuse en fini)	Raccommodeuse à l'apprêt	Raccommodeuse	Mender
Découpeuse	Découpeuse - Raseuse	Découpeuse	Clipper
Brodeuse Surbrodeuse			Tambourer, Purler, Lace runner
Effileuse	Effileuse	/	Band divider
Ecailleuse	Ecailleuse	/	Scalloper
Plieuse	Plieuse	/	Jennying
Echantillonneuse	Plieuse - Echantillonneuse	Echantillonneuse	Sample woman
Commissionnaire	Commissionnaire	Commissionnaire	Craudy man
Contremaître 1 ^{er} ouvrier	Contremaître 1 ^{er} ouvrier	Contremaître 1 ^{er} ouvrier	Foreman
Sous-maîtresse	Contremaîtresse	Contremaîtresse	Forewoman
Patron	Patron	Patron	Lace maker /Manager

Liste des personnes ressources

Voici la liste des principales personnes que j'ai rencontrées dans le cadre de mon enquête. Reste tous les anonymes, ouvriers et salariés, que j'ai pu croiser et observer le temps d'une interaction. Anonymes, ils appartiennent aux entreprises :

Aubert, Bellier, Brunet, Couvreur, Darquer, Desseilles, Eurodentelles, Giniaux, Houlé, Jardine, Lace Clipping, Noyon, et Peters & Perrin. Ainsi que les enseignants du Lycée du Détroit.

Claude Antrope, Louis Arti, M. Avio, André Bal, Maggy Baum, Daniel Barsby, Georges Beyart, Alain Beurey, Paul Bessineau, Maureen Bion-Paul, Christian Boot, M. Borniot, Georges Bouillon, M. Boulanger, M. Bourbiaux, Alain Boury, Françoise Brasy, Raymond Brismalin, Sylvie Brismalin, Luc Butez, Nicole Buttez, Isabelle Carlier, Jean-Pierre Carroll, François Carron, Michel Caron, Claude Cattoen, Clémence Chevreau, Jacques Christieans, M. Cossard, Jeanine Coittet, Antoine Deguines, Michel Deguines, Françoise Delannoy, David Delasalle, Mme Delattre, Hervé Desjardin, Pierre-Joseph De Feydeau, Christian Dejaeger, Serge De Sotomayor, Edouard Donez, Jacques Ducloy, Franck Duhamel, Caroline Duquennoy, Mick Fouriscot, Arlette Gilliot, Angèle Giniaux, Francine Giniaux, Geoffrey Glasspool, M. Goutarel, M. Goret, M. Gressier, Lucien Guemé, Jacqueline Guilloit, Joël Hankiez, Annette Haudiquet, Lucien Huddleston, Jeannine Humez, M. Honvault, Aurore Hounkpâtin, Fabien Jabouley, Eric Jacquemin, Daniel Joly, Michael Kenna, Jean-Marc Lacherie, Philippe Laforge, Yohan Laffort, Anne-Marie Langry, Dominique Lasalle, Patrick Lasvigne, Raphaël Laude, M. Laurent, M Lefèvre, M. Legros, M. Leleu, Bernard Lelièvre, Nadine Leprince, Ms. Lutic, Jean Miaille, Nadège Maertens, Christian Maquer, Martine, Michel Masson, Nicole, Patrick Nivault, Benoît Noël, Olivier Noël, Yves Noël, Olivier Noyon, Pierre Noyon, Pierre Oudoux †, M. Parisot, Pascale, Danielle Pelle, Philippe Peyre, Rolande Philoux, Valérie Pichelin, Roseline Poirot, Martine Quinette, Jeannine Rambour, Xavier Renaux, Christine Robitaillé, Fabrice Roger, Fernand Rolet, Frédéric Rumigny, Benjamine Sagot-Ball, Véronique Seys, Nadine Simplot, M. Smith, Jean-Pierre Sury, Michel Taillefesse, Guy Tételain, Raymond Tissandier, Pierre Vasseur, Jean-Marie Vétu, Pierre Weymeesch, Bruno Ythier.

TABLE DES MATIERES

INTRODUCTION : UNE ETHNOLOGIE DANS UNE INDUSTRIE A CARACTERE ARTISANALE.....	3
1 - ÉLÉMENTS DE METHODE	5
LES OUTILS D'ENQUETE	5
<i>L'observation en entreprise.....</i>	5
<i>Prises de vues</i>	6
<i>L'entretien semi-directif.....</i>	6
<i>L'entretien téléphonique.....</i>	7
<i>Le dépouillement d'archives</i>	7
LES CONDITIONS DE LA PRODUCTION DE L'ENQUETE.....	9
DÉVELOPPEMENT ET LIMITES DE LA PROBLEMATIQUE.....	11
2 - LES METIERS DE LA DENTELLE LEAVERS : CREATION ET FABRICATION.....	16
CALAIS, CAPITALE DE LA « DENTELLE DE CALAIS ».....	16
UN MONDE TECHNIQUE.....	19
LES CHAINES OPERATOIRES ?.....	20
<i>La chaîne opératoire de l'industrie tullière au début du XX^e siècle.....</i>	20
<i>La chaîne opératoire selon Henry Ball</i>	22
<i>La chaîne opératoire selon Noyon</i>	24
DESCRIPTION DES PHASES ET ETAPES EN DENTELLE LEAVERS	26
<i>Phase un : La création</i>	26
<i>Phase deux : La préparation.....</i>	33
<i>Phase trois : La production.....</i>	40
<i>Phase quatre : Les finitions.....</i>	46
<i>Phase cinq : La commercialisation.....</i>	48
UN MONDE EN INTERDEPENDANCE	53

3 - L'ACQUISITION DU SAVOIR-FAIRE	54
L'ACQUISITION DES SAVOIRS ET LEURS REPRODUCTIONS	54
SAVOIR-FAIRE D'ENTREPRISE ET SAVOIR-FAIRE D'OUVRIER.....	59
CONCLUSION : BUTS ET VALORISATION DE L'ENQUETE	66
LEXIQUE	69
CORRESPONDANCE DES NOMS DES METIERS DE LA DENTELLE	71
LISTE DES PERSONNES RESSOURCES.....	72

Ce rapport concerne une enquête sur les savoir-faire et le monde dentellier calaisien. Elle a été menée dans le cadre d'une recherche pour les besoins de la préfiguration du musée de la Dentelle et de la Mode, devenu Cité de la Dentelle. Philippe Peyre en était le conservateur et le chef de projet. Elle a débuté en 1998 sous l'égide de l'association Trame-Dentelle de Calais, présidée à Olivier Noyon. Les membres du bureau de l'association Trame-Dentelle de Calais étaient : Isabelle Carlier, Rolande Philoux, Antoine Deguines et Patrick Nivault †.

Résumé :

Ce rapport présente les grandes étapes de l'enquête ethnologique menée sur l'année 1998-1999, et pose la première pierre d'une enquête sur le long cours. Construite sur une base scientifique, un premier chapitre aborde la question des méthodes et du protocole d'enquête. Le second chapitre présente la chaîne opératoire de la fabrication de la dentelle Leavers, et dresse une comparaison entre différentes chaînes opératoires perçues à plusieurs époques. Cette chaîne opératoire est ensuite détaillée en cinq phases montrant un mode d'interdépendance. Le troisième chapitre aborde la question des apprentissages du métier de tulliste, et de sa transmission, soit sur le tas, soit en école d'apprentissage. La question des valeurs y est discutée. Une conclusion aborde l'ouverture de l'enquête sur ses prolongements possibles et notamment l'étude des réseaux sociaux. Un lexique des termes vernaculaires permet de comprendre les éléments propres au langage du tulliste. Il est accompagné d'une fiche établissant la comparaison des noms des différents métiers pour quatre centres dentelliers, dont Nottingham. Pour certains métiers, le genre s'inverse. Ce rapport se clôt sur la liste des personnes contactées.

Summary:

This report presents the main stages of the ethnological survey carried out in 1998-1999, and lays the first stone of a long-term survey. Built on a scientific basis, the first chapter addresses the question of the methods and the survey protocol. The second chapter presents the operating chain of the manufacture of the Leavers lace, and draws up a comparison between various operating chains perceived at several times. This chain of operations is then detailed in five phases showing a mode of interdependence. The third chapter deals with the question of the apprenticeship of the tullist's trade, and its transmission, either on the job or in an apprenticeship school. The question of values is discussed. A conclusion addresses the opening of the investigation on its possible extensions and in particular the study of social networks. A lexicon of vernacular terms helps to understand the elements specific to the language of the Tullist. It is accompanied by a sheet comparing the names of the different trades for four lace-making centers, including Nottingham. For certain trades, the gender is reversed. This report closes with a list of the people contacted.