



revil ronzière
PASSEMENTERIE



Notes Rudimentaires

HISTOIRE DES TRESSSES ET DES LACETS

— CONTEXTE

À Saint-Chamond, les métiers à tresses et à lacets tournent depuis le XIXe siècle. Fuseaux, poupées, pattes d'oie, bec, chaque organe a son nom, chaque geste son protocole.

Ce document réunit des notes qui fondent notre pratique : histoire du lacet, anatomie du métier, territoire d'origine, lien avec la mode.



— LES TRESSES ET LACETS

Si nous voulons définir les tresses et lacets, nous devons remonter le temps pour découvrir une réalité bien différente de celle que nous leur connaissons aujourd'hui :

Vers 1744, le Dictionnaire Universel du Commerce écrit par Savary des Bruslons définit le lacet comme un cordonnet rond ou tresse plate fait de fleuret et/ou de fil de soie :

LACET. Morceau de cordonnet rond ou de tresse plate, fait de soie, de fleuret, ou de fil, ferré par les deux bouts, qui sert à serrer les corps de jupe, les corsets, les chemisettes & autres vêtements d'hommes ou de femmes ; on s'en sert aussi à enfiler des papiers.

Le cordonnet ou la tresse dont les lacets sont formés se fabrique sur un boisseau avec des fuseaux par les Maîtres Passementiers - Boutonniers ; ou sur le métier avec la navette par les Tiffutiers-Rubaniers. Le cordonnet qui se fait sur le métier se nomme Gordon à la ratière. Les Lacets sont partie du négoce des Marchands Merciers & Papetiers.

Les Lacets que le Tarif de 1664 écrit Laffets, payent en France de droits de sortie, s'ils sont de soie, 12 f. de la livre ; & s'ils sont de laine ou de fil, comme mercerie, 3 livres ou même seulement 2 liv. le cent, s'ils sont déclarés pour l'Étranger, suivant l'Arrêté du 3 Juillet 1692.



Couverture du Manuel de Rubanerie, Passementerie et lacet de M. Barret, St Chamond.

M. Barret, dans son Manuel de passementerie, rubanerie et lacet édité en 1924, nous renseigne sur ce qu'est le **fleuret** : «petit ruban taffetas monté très retors», en ajoutant que «les rubans étroits portant le sceau d'une chancellerie» portaient également le nom de lacet, fin XVIIIème.

S'ensuit une distinction des genres anciens qui ne manque pas d'intérêt pour enrichir cette définition :

- + Les **lacets** de soie dont les bouts étaient terminés par des ferrets, prenaient le nom d'aiguillettes.
- + Les **cordons** servaient à la coiffure ; l'inventaire de Maris Stuard, mentionne un cordon de bonnet garni de douze chatons d'or.
- + Le **cordonnnet** fait avec de la bourre de soie avait son emploi en passementerie, ou en broderie. Il en était de même des cannetilles, fils d'or ou de laiton tortillés en spirales. Le **padou** lacet fabriqué à Padoue, était employé pour broder les vêtements, attacher les cheveux ou comme cordons de bourses.
- + Les **corsages** étaient lacés par devant. Cette mode apportée par une reine d'origine italienne, fit le succès du lacet à la reine.
- + Les **tresses et soutaches** étaient des passementeries.



À la plieuse, carte d'échantillonnage de l'entreprise Voyant. St Chamond 1910

Les tresses et lacets ont disparu de notre langage alors que nous en perdions progressivement l'usage à l'aube du XXème siècle. Pourtant, il n'est pas si loin le temps où ces deux termes apparaissaient encore couramment dans la littérature, la presse destinée aux femmes d'intérieures... et autres manuels pratiques de couture...



Gravure au trait noire sur fond blanc. Tirée de la revue illustrée La mode de style, les élégances parisiennes, 15ème année, n°36, Sept 1890 (source Bibliothèque Forney, Paris)

«Robe d'intérieure, très élégante, rappelant les redingotes Louis XV. Le derrière se compose d'un dos de robe princesse formant de gros tuyaux à partir de la taille. Le devant est échancré jusqu'à la hauteur de la poitrine sur un long gilet orné de poches et boutonné jusqu'au bas de la jupe. **Des lacets posés en brandebourgs et des boutons garnissent le haut des devants de la redingote. De larges revers de poches sous lesquels sont placés des tresses et des boutons, ornent les côtés ; manches bordées de revers également ornés de lacets et de boutons.**»



Esquisse de mode - tirée du journal-album par Louise Latham, La dernière mode, 1884

«Manteau Richmond, pour voiture. Manteau en vigogne ardoise, froncé à l'empiècement. **L'empiècement est recouvert de trois rangs de volants étroits ruchés, bordés de lacets d'argent. Col étroit, genre Médicis, bordé de lacet d'argent.**»

— RUBANERIE, PASSEMENTERIE & LACETS

Avec la définition du lacet que tente d'établir Barret, on se rend compte à quel point la démarcation entre les genres est difficile à établir. Aujourd'hui, il continue de régner une grande confusion entre ces différents termes lorsque l'on cherche à les définir.

Pour éclaircir ce point, il faut donc chercher dans les régimes corporatifs, une communauté d'origine pour les lacets, la passementerie et les rubans.

En 1268, il est établi par Estienne Boileau une corporation pour les laceurs de fil d'or et de soie.

Plus tard, ces derniers se réuniront avec les dorelotiers, frangiers, laceurs et lacetiers alors qu'une autre corporation apparaît : celle des passementiers, boutonnières, enjoliveurs.

Milieu XVII^{ème} siècle, ces différents métiers seront absorbés par cette dernière corporation pour laquelle les statuts reconnaissent l'exclusivité «des passements aux fuseaux, aux épingles, à la main, d'or et d'argent, de soie, de fils blancs et de couleurs : des houppes, des tresses, des ganses, des ceintures d'aube ou de soutane, de glands, de boutons, de lacets garnis, de cordelières, de guirlandes, et de pommes de lits» englobant ainsi une grande diversité de savoir-faire et de techniques.

Dans un Manuel théorique et pratique du tailleur de 1833, on peut lire que la passementerie comprend donc la fabrication et le commerce de rubans, galons, tresses, lacets et padous [...]

À la fin du XVIII^{ème} siècle à St Chamond, les fabricants de galons de soie, de padous, de ganses et de lacets, se retrouvaient donc tous sous le statut commun des passementiers rybandiers.

Portrait peint de Richard Chambovet, fondateur des premières usines de tresse à St Chamond. Huile sur toile, fond sombre, homme en tenue du XIX^e siècle.



Gravure d'époque.
Extrait du Menu de la
Chambre Syndicale des
Arts de la Manufactures
de Lacets de St Chamond,
11 déc 1897.



En 1810, on doit à Richard Chambovet la création d'une niche textile pour la ville de St Chamond et la vallée du Dorlay. Il ouvre la voie à l'industrialisation, pour produire des articles de passementeries plus courants et de grandes séries.

C'est en 1807 que cet industriel issu du moulinage entend parler du brevet déposé par Perrault. Auprès de M Mongolfier, alors directeur du Conservatoire des Arts et Métiers, il entend parler de 3 métiers 12 fuseaux construits pour occuper les enfants d'une maison de Charité et revendu à un brocanteur. Il parvient à en faire l'acquisition.



Photo publiée sous la licence CC-BY-NC-SA 2.0 Creative Commons- Carte postale ancienne

L'histoire commence ainsi. En 1812, M Chambovet compte 80 métiers fabriqués sur le principe du métier Perrault. En 1818, l'atelier est riche de 220 nouveaux métiers environ.

Ainsi donc, l'industrie du lacet n'a guère plus d'un siècle d'existence ; elle s'est implantée dans la région de St Chamond et y a remplacé les autres industries de la soie préexistantes.

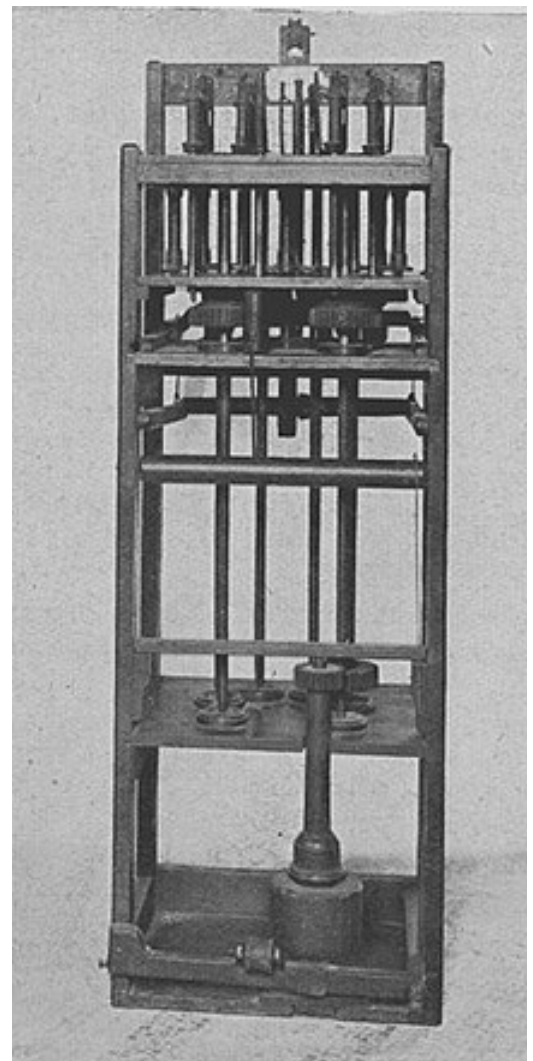
En 1862, on compte à St Chamond, 25 fabriques de lacets.

En 1889, on compte près de 120 000 fuseaux pour 6500 ouvrières et 650 ouvriers. On y a fait tout genre de lacets et de cordons, de tresses, organsins, mohair, alpaga, des soutaches des passementeries ou même des dentelles.

Une classification établie par Baret en 1924, distingue d'ailleurs au sein de la famille des métiers à tresses :

- 1/ **Les métiers ouverts ou à retours** pour tresses plates, galons et autres tresses à bandes
- 2/ **Les métiers ronds ou fermés** pour la tresse tubulaire
- 3/ **Les métiers radium** avec adaptation du principe du jacquard pour la tresse façonnée
- 4/ **Les métiers à dentelles**

Nous détaillerons ici le fonctionnement et les particularismes des métiers à lacets de type ouverts pour tresses plates et les métiers de type fermés pour la tresse tubulaire.



Photographie du Métier Perrault 1783
© Conservatoire des Arts et Métiers de Paris.



INSTRUCTIONS GÉNÉRALES SUR LE FONCTIONNEMENT DU MÉTIER À LACET

Les tresses et lacets résultent de l'enlacement oblique des fils. Tous les fils vont de biais et en zig-zag d'une lisière à l'autre. Chaque fil se croise successivement, tantôt dessus, tantôt dessous un ou plusieurs autres fils (le croisement le plus habituel correspond au passage d'un fil sur deux).

+ ORIGINE ET ÉVOLUTION DU MÉTIER À LACET

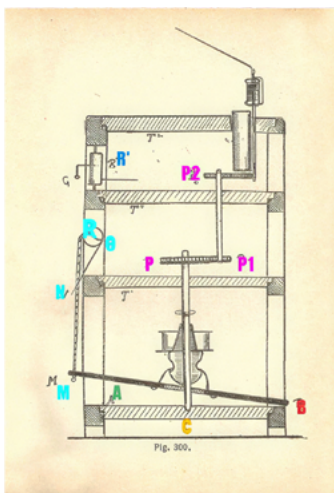
L'idée originale du métier à tresser est due à M Thomas Waldford (1748). Le fonctionnement de sa machine est encore sommaire et le mouvement manuel.

En 1783, Perrault présente au Conservatoire des arts et métiers un modèle de métier à tresser en bois pour lequel il dépose un brevet. Le changement des fuseaux est rendu automatique par un système d'aiguillage en bois.

Ces derniers en forme de pattes d'oie sont une singularité du métier français. Cette caractéristique donne à ce dernier son exceptionnelle modularité et permettra d'alimenter dans la vallée du Gier et du Dorlay à la fin du XIXème siècle, une production de tresses Haute nouveauté jamais égalée.

+ PRINCIPE DU MÉTIER ST CHAMONAIS DE TYPE PERRAULT

Les principaux organes du métier à tresser caractéristique des ateliers de la ville de St Chamond, sont désignés par des noms locaux. Souvent baptisés par les ouvrières elles-mêmes, le vocabulaire est souvent poétique et évocateur à la fois : poupée, patte d'oie, rouleau... La course des canettes sur le métier est d'ailleurs elle-même qualifiée de «danse des dames» relatif à certaines danses traditionnelles populaires.



Métier débrayé

Deux schémas techniques issus du manuel de Rubanerie, Passementerie et lacet de Baret, St Chamond 1906, Page 295 : le métier en position débrayé et embrayé.

— LE BÂTI OU LA CARCASSE

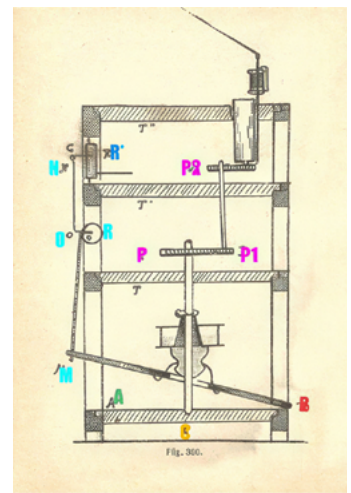
Constitué de montants et d'une tablette ainsi que d'une traverse latérale basse **AB** (sur le schéma) pourvue en son milieu **C** d'un évidement qui reçoit l'extrémité inférieure de l'arbre du métier. La tablette qui constitue le dessus du métier présente des alvéoles dans lesquelles sont insérées les poupées. La tablette est située au niveau de la partie supérieure des poupées de sorte à ce que son rebord serve à maintenir le fuseau appliqué dans les encoches.

— L'ARBRE MOTEUR

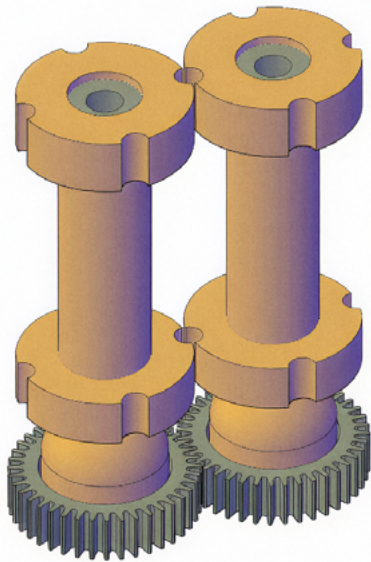
Cet arbre est vertical et le pignon entraîneur **P** lui est claveté à la partie supérieure au-dessus de la tablette **T**. Le mouvement de l'arbre central est transmis aux estelles (engrenages des poupées) par l'intermédiaire des pignons **P**, **P1** et **P2** et l'arbre secondaire **P1**, **P2**.

— LA MARCHETTE

Ce nom désigne le système d'embrayage. La marchette est articulée en **B** sur la traverse **AB**. À son extrémité en **M**, la marchette est reliée par une chaîne de Vaucanson ou cordelette à un rouleau **R**. Le rouleau est horizontal. Son axe passe par le milieu des montants antérieurs du métier. Son mouvement de rotation est permis par un fil de fer **NOQ** de 8 mm de diamètre enfoncé dans le rouleau. Le métier est embrayé lorsque l'on remonte l'extrémité de la tige **NOQ** afin de l'engager dans l'agrafe de débrayage.



Métier embrayé



Dessin conceptuel 3D AutoCAD.
Production atelier Sara Revil. 2019. Poupées et estelles.



Photographie de fuseaux réels en action sur un métier, montrant les fils tendus en éventail convergeant vers le point de tressage.

— LE PANTIN

L'agrafe G est rivée sur un rouleau vertical R. Ce rouleau R est compris entre deux traverses de la cage où tournent les estelles. Il est pourvu d'appendices horizontaux nommés **cornes de débrayage**. Ils viennent vis-à-vis des poupées mais au-dessous du passage de la queue des fuseaux pour ne pas entraver leurs circulations.

— LA POUPÉE

Chaque **poupée** a la forme d'une grosse bobine en bois solidaire d'une roue dentée nommée **estelle**. Les poupées sont constituées d'encoches appelées **ouches** où se logent les axes de fuseaux. En général, les poupées sont constituées de 4 ouches. Mais dans le cas des métiers dits ouverts, les poupées de retour possèdent 5 ouches.

— LE FUSEAU

Le fuseau est l'organe qui supporte la **canette**. Il est composé d'une tige, d'une pompe ou poids, d'une potence et d'un **barbin**. La tige centrale du fuseau est creuse. Dans celle-ci, se meut la pompe, poids, muni en son point le plus haut d'un anneau. La potence est perforée pour laisser passer le fil de la canette. Elle porte au sommet une charnière où s'articule un doigt mobile, le barbin, percé également d'un œillet.

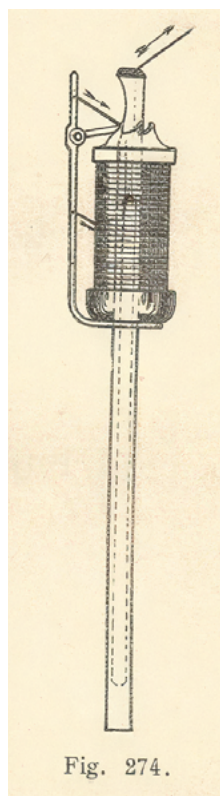


Fig. 274.

— LA RÉPARTITION DES FUSEAUX

La répartition la plus simple est celle de $\frac{1}{2}$, c'est-à-dire d'une encoche occupée par un fuseau et la suivante libre. Ainsi les fuseaux ne peuvent jamais se rencontrer aux points de juxtaposition des ouches.

— LES PATTES D'OIE. CONTRE CŒUR

Les trajectoires des fuseaux ne sont possibles que si ces derniers apportés par une poupée sont emportés par la suivante au moment où les ouches sont juxtaposées. Les pattes d'oie aiguillent les fuseaux au cours de leurs mutations. Les pattes montées sur des axes verticaux oscillent entre deux butées dans l'espace vide laissé par les poupées voisines. Les aiguilles et les bras des pattes d'oie oscillent à droite et à gauche de la tige du fuseau.

Plan d'un fuseau tiré du manuel de Rubanerie, Passementerie et lacet de Baret, St Chamond 1906, Page 269. Dessin technique en coupe avec détail des pièces.

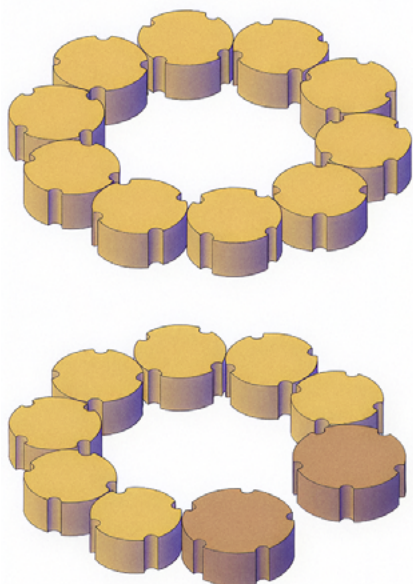
— LE PARCOURS DU FIL ALIMENTATION MÉTIER

Partant de la canette sur laquelle il est enroulé, le fil passe par les cinq orifices du fuseau, jusqu'au bec, point de tressage vers lequel il est appelé, et où se retrouve tous les fils.

Au début, le barbin est engagé dans une dent du rochet de la canette et il empêche cette dernière de tourner. Lorsque le poids se soulève, il dégage le barbin qui libère la canette. À ce moment, le fil arrive brusquement. La pompe redescend et laisse alors retomber le barbin qui arrête de nouveau la canette.

La pompe qui commande le dévidage de la canette et assure une tension du brin allant vers le bec sert aussi à réaliser l'arrêt automatique à la rupture du fil. En effet lorsque le fil casse, la pompe tombe au fond du piston. L'index qui la guide, glisse dans une fente longitudinale de la tige jusqu'à un point d'arrêt disposé de telle façon que l'extrémité de la pompe peut dépasser la tige et rencontrer une came de débrayage produisant l'arrêt.

+ CROISEMENT DES FILS. CIRCULATION DES FUSEAUX



Deux dessins conceptuels 3D AutoCAD, production atelier Sara Revil, 2019.
Haut : schéma du métier fermé (bobines en circuit fermé). Bas : schéma du métier ouvert (bobines en circuit ouvert). Rendu or/bronze

Le croisement des fils résulte du cheminement des fuseaux, cheminement qui diffère suivant que le métier est **ouvert ou fermé**.

Dans la **resse ronde**, une âme est recouverte d'un tressage tubulaire ; les fils s'enroulent hélicoïdalement autour de cette âme. La moitié des fuseaux circulent sur le circuit de gauche quand l'autre moitié se déplace sur le circuit de droite. Ils tournent continuellement dans le même sens. Il s'agit d'un **circuit fermé**.

Dans le cas du **métier ouvert**, les fuseaux suivent une trajectoire identique et reviennent sur leur chemin après avoir fait le tour des poupées extrêmes à cinq ouches. Ce type de tressage donne une production plate.

+ EMPLOI ET GUINDRE

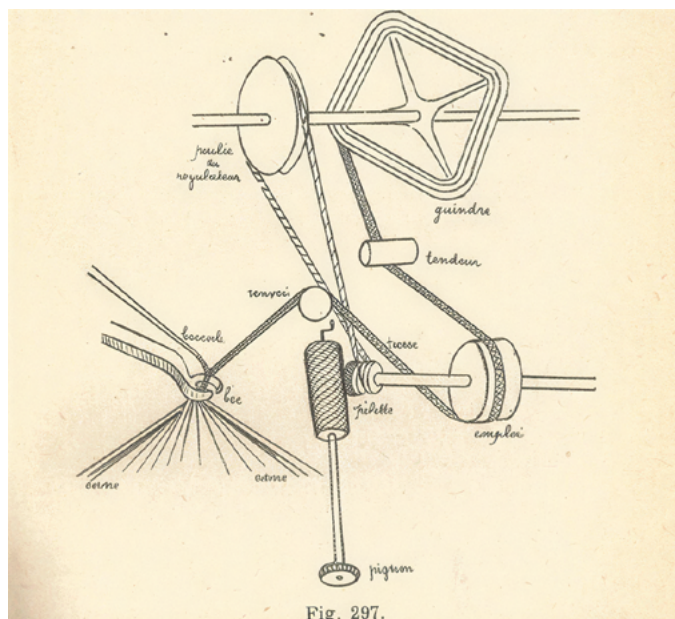


Schéma technique «Bec et guindre», plan tiré du manuel de Rubanerie, Passementerie et lacet de Baret, St Chamond 1906, Page 305. Dessin au trait montrant le parcours du fil depuis le bec jusqu'au guindre.

La tresse se forme en un point de tressage qui trouve naissance dans un bec. Elle est enlevée au fur et à mesure de sa formation, tirée par un cylindre entraîneur recouvert de peau de roussette, nommé «**emploi**». Le tirage maintient les fils tendus.

La tresse passe une succession de poulie et de renvoi avant de s'enrouler en mateaux sur un **guindre**.

Sur l'arbre de l'emploi est calé un pignon commandé par une **vis sans fin** formant l'extrémité d'un **arbre vertical** dont la base est pourvue d'une roue dentée en prise avec une estelle. L'ensemble vis sans fin, arbre vertical et **pignon denté** constitue la **pilette**. Il constitue un régulateur pour faire varier le tirage par un jeu de pignons dentés.

Le pignon de l'emploi est doublé d'une **poulie à gorge** qui actionne le guindre au moyen d'une ficelle tendue.





**revil.
ronzière**
PASSEMENTERIE

— NOUS CONTACTER

contact@revilronziere.com
+33 6 88 59 46 71

REVIL-RONZIÈRE
Neyrac les Fabriques,
Meyras, 07380 Ardèche

— À DÉCOUVRIR

NOTRE GALERIE



LES CATALOGUES



+ SOURCES

Gallica, La dernière mode, 1884.

Gallica, Les élégances parisiennes, 1916-1924.

+ RÉFÉRENCES BIBLIOGRAPHIQUES

L.J. Gras, Histoire de la rubanerie et des industries de la soie, suivi d'un historique de la fabrique de lacets à St Chamond, St Étienne, Société de l'Imprimerie Théolier, 1906.

M Baret, Manuel de Rubanerie, Passementerie et lacet, Bibliothèque professionnelle, 1924.

Écrit par Sara Revil