

LES INDUSTRIES

L'Industrie de la Soierie

L'INDUSTRIE de la Soierie a été importée à Lyon dès le XIII^e siècle par des Italiens exilés, réglementée par Henri II puis par Henri IV, favorisée par les plantations de mûriers en Dauphiné et sur le penchant des Cévennes, dont Olivier de Serres fut l'initiateur.

Olivier de Serres, né au Pradel en Vivarais vers 1539, mort en 1619, écrivit sa "*Cueillette de la soye pour la nourriture des vers qui la font*" en 1599. En 1600, il fut chargé d'introduire en France les plantations de mûriers.

En Forez, l'industrie de la soie aurait été apportée d'abord à St-Chamond où, en 1634, il y avait onze fabricants de rubans appelés ribandiers ou passementiers. C'est vers cette époque que Jean Gayotti, italien de Bologne, vint avec sa famille, des ouvriers et des moulins à soie. Il se cacha dans une gorge profonde au-dessous du Saut-du-Gier, sous la protection du château de la Valla appartenant alors aux seigneurs de Tournon. Le moulinage fut introduit à St-Chamond au mois de juin 1689 par un sieur Hervier, mais en 1634 le village d'Izieux possédait un moulinage.

Vers 1669, Pierre Benay, habile filateur, de Bologne également, apporta le moulinage dans les ravins du Pilat. Claude de l'Étang de Grollier, baron de Malleval, de Chavanay, accueillit cet industriel avec empressement et lui concéda gratuitement les eaux de son réservoir à Virieu de Pélussin. Il reçut des lettres de noblesse de Louis XIV, fut pendu en effigie à Bologne ; son fils, aveuglé par la rapidité et la hauteur de sa fortune, succomba sous son faix et mourut pauvre.

Déjà à St-Julien il y avait des métiers à rubans à domicile, qui travaillaient pour St-Chamond. On appelait les ouvriers des ribandiers ou tissotiers de soye.

On peut lire sur le registre des décès : "*25 Avril 1674, Sybille Royet. Ont assisté à son convoi : Bayon, tissotier de soye, Arnaud, Neyme, son mari, tissotiers.*" D'autres sont *fileur de soye, peigneur de soye, marchand moulinier de soye.*

La soie cueillie à St-Julien était recherchée et réputée de bonne qualité. Les marchands de soie de St-Julien achetaient aussi les cocons des producteurs des environs, pour les faire filer, mouliner et tisser sur place à St-Julien, et revendaient la soie ouvrée, surtout à des négociants de St-Chamond puis plus tard à Lyon lorsque les métiers pour

crêpes et foulards se répandirent.

J.B.

M. l'Abbé écrit, pages 20 à 23 de ses Mémoires :

“Dominique Guérin de Lyon, contemporain et rival de Pierre Benay, fut le premier qui osa à St-Julien cette entreprise précieuse, qui alla toujours croissant et s'enrichissant successivement du moulinage, de la filature, de l'ourdissage, du tissage des crêpes et foulards, enfin de l'impression sur tissus.

Deux petites fabriques, de vingt à vingt-cinq guindres, furent élevées par lui, l'une au lieu place Mayol, que M. Gillier, *commerçant de St-Chamond*, fit considérablement agrandir et reconstruire entièrement en 1790, et qui se fit remarquer par la fabrication des beaux organsins, dont Mme Amélie recherchait les tissus quand elle était sur le trône de France. L'autre à côté de l'église, et qui fut emportée avec un bâtiment des fonderies de plomb et plusieurs moulins, par l'inondation de 1768.

Dominique Guérin, succombant sous les frais des dépenses premières, laissa en 1729 son entreprise à M. Bertholet de Lyon, dont il était débiteur. M. Bertholet, frère du grand-vicaire de l'archevêché de Vienne et du recteur de l'Hôpital général de Lyon, animé de sentiments pieux et zélés, dota l'église de St-Julien de la balustrade en fer qui subsiste toujours sous quelques modifications ; elle était scellée aux deux piliers du chœur, et supportait dans son milieu le grand christ en bois, à présent remplacé par celui en face de la chaire. Puis, à son tour, il légua en 1760 son industrie et son travail à MM. Corompt de Pélussin, habiles mécaniciens, qui construisirent deux nouvelles fabriques, l'une en 1766, au-dessus du pont de pierre jeté sur la rivière en 1850, appelée fabrique Batonal, l'autre en 1786, au Prébatoir, appelée fabrique Malliquet.

Déjà en 1771, Désormes de Pélussin avait fondé la cinquième, la fabrique Chirol qui passa en 1849 à M. Pancrace Corompt, maire de St-Julien qui fut porté en 1848 à la députation de la Constituante par 21000 voix. Déjà aussi vers 1750, la famille Godin, la plus ancienne aujourd'hui du village, avait élevé près de l'ancien pont de pierre la fabrique surnommée Chinchemerlinche, appellation qui lui fut appliquée à cause de son peu d'espérance de réussite, et qui eut en effet peu de temps d'existence.

Mais en 1790 M. Godin fonda la plus considérable de la colline, et son nom y demeura attaché. Les MM. Godin y établirent successivement le moulinage, la filature, l'ourdissage et le tissage de crêpes. Vers 1780, M. Landuron obtenait du seigneur Bollioud la licence d'en fonder une autre dans les fossés de son château (angle des fossés, maison Rouchouse), mais sa durée finit à l'arrivée du 19^e siècle.

En 1822, M. Joseph Corompt, possesseur de la petite fabrique bâtie depuis longtemps au lieu nommé Ligue, par M. Corompt Ligue, la fit raser, relever et tellement agrandir qu'elle est une des plus considérables.

En 1817, M. François Corompt Ducluzeau faisait construire la seconde du Prébatoir qu'il laissa à son frère Augustin, et au même lieu en 1822, il élevait la troisième dont il demeura possesseur.

En 1823, M. Peix changea en moulinage les fonderies de plomb de M. de Blumenstein dont il gérait les affaires. Mme Peix épousa en secondes nocces M. de la Rochette, eut 4 ans de jouissance et son bel établissement passa à M. de St-Amour, puis en 1827 à M. Gillier de St-Chamond (maire de St-Julien, suppléant de la justice de paix,

conseiller d'arrondissement en 1848), qui finit de couronner l'industrie séricicole en fondant en 1851 un grand tissage à rotation.

En 1824, M. Chomel, d'Annonay, avait élevé la quinzième à Taillivert. En 1819, M. Joseph Corompt, aidé de ses deux fils à qui il avait transmis son génie de mécanisme, de commerce et d'industrie, élevait en grandiose le tissage de foulards vulgairement appelé le Grand Bâtiment, et 12 ans plus tard l'impression sur tissus, sur bois et sur cuivre, à la table et à la presse, grosse industrie au moyen de laquelle St-Julien correspond avec Madrid, Milan, Rome, Gênes, Venise, Vienne, Londres, Francfort, St-Petersbourg, Constantinople, Athènes, La Guadeloupe, le Mexique, les États-Unis, etc..."

Les frères Corompt, Pancrace et Jules, avaient ainsi réalisé le cycle complet de la soierie, c'est-à-dire : l'élevage du ver à soie, la filature, le dévidage, le moulinage, l'ourdissage, le tissage, l'impression de l'étoffe, la vente en France et l'exportation en de nombreux pays, avec comptoir à Paris et à New-York.

C'était pour l'époque, à ma connaissance, une maison unique pour la perfection de son organisation.

Mais les frères Corompt étaient célibataires, et à la mort du dernier, son testament évinçant la famille, il y eut un grand procès qui arrêta les usines, surtout l'impression. Devant le chômage, les familles d'imprimeurs se transportèrent à Bourg-Argental où une impression fut établie mais ne dura pas longtemps, et ensuite à Neuville-sur-Saône, où l'impression existe toujours, ainsi que des familles originaires de St-Julien.

Il est bien regrettable que l'impression ait disparu de St-Julien, car les imprimeurs gagnaient beaucoup : 6 francs par jour, pendant que la majorité des hommes gagnaient 2 francs pour 10 ou 12 heures de travail. Chaque imprimeur payait un gamin de 8 à 10 ans pour laver ses planches gravées, lorsqu'il avait fini son impression.

Après la fermeture du moulinage Blanc "chez Cadet", deux imprimeurs vinrent successivement essayer de faire travailler. Ils imprimaient les carrés de soie très en vogue, par la méthode appelée "sérigraphie", qui n'a rien de commun avec l'ancienne impression. Mais ils ne réussirent pas et l'usine va être transformée en habitations en 1966.

A la fin du procès pour les usines des frères Corompt, une partie des usines alla à la famille Gillier qui garda les tissages Ste-Marthe et St-Joseph, le moulinage Ste-Julie devenu St-Etienne, celui du Prébatoir, appelé "chez Baptiste", l'ancien moulinage Peix qu'on appelait "chez Drapier".

M. J.B. Jamet eut le tissage du Grand Bâtiment avec les locaux de l'impression (qui ne reprit jamais son activité), le moulinage Ligue et le moulinage à côté de l'église et le Ternay qu'on appelait "chez Cadet". En 1965, cette importante maison qui avait passé au gendre de M. Jamet, M. Blanc d'Alissac, a disparu.

MM. Gillier firent construire le tissage St-Victor.

M. Gaillard, celui actuel de M. E. Bobichon.

De 1920 à 1930, le tissage a connu une très grande prospérité. Avec l'électricité, de nombreux petits ateliers s'installèrent dans les maisons, avec 4, 6, 8, 10 métiers et plus.

Aujourd'hui, en 1965, il reste les tissages suivants :

Maison Gillier et Payen avec les tissages Ste-Marthe et St-Victor, et moulinages St-Etienne et "chez Baptiste" ;

Maison Dussuc-Corompt, tissage Ste-Marie et son moulinage ;

Maison Perrier et Fils et Cie, tissage et moulinage, maison centenaire ;

Maison E. Bobichon, tissage ;
Maison Peyraverney, tissage ;
Coopérative des Tisseurs, tissage.

Tous ces tissages travaillent la soie naturelle et les nouvelles fibres synthétiques, nylon, tergal, etc. en grande largeur pour Lyon.

La spécialité de St-Julien a toujours été la mousseline de soie, tissu en fils très fins et serrés.

Au début de l'industrie, il n'y avait que de petits ateliers familiaux. La soie venant du filateur en flottes était dévidée sur une machine appelée "banque", où le fil de la flotte s'enroulait sur un "roquet", bobine de bois de 12 à 14 cm de long et de 5 cm de diamètre.

Cette banque à domicile, toujours placée au plus haut étage, était actionnée par un gros mouvement d'horlogerie, réglable pour la vitesse par un papillon de tôle dont on écartait les ailes plus ou moins. Une corde enroulée sur le tambour de bois supportait un gros poids formé d'une pierre avec un anneau pour attacher la corde, et qu'on remontait avec une manivelle lorsque le poids arrivait au bas de la maison. On peut encore en voir un exemplaire à St-Julien, conservé comme relique.

D'autres, qui avaient un plus grand nombre de roquets à faire tourner, avaient une grande roue comme une cage d'écureuil, au rez-de-chaussée où l'on faisait marcher un ou deux gamins suivant la force nécessaire.

Pour le moulinage, il fallait beaucoup plus de force motrice. Les moulins étaient entièrement en bois avec des engrenages à galets. Ils tenaient beaucoup de place. En 1910 il existait encore quelques-uns de ces moulins qui tournaient depuis plus de 100 ans. Le bout des fuseaux tournait dans des coquettes en verre.

Où il n'y avait pas de chute d'eau, comme pour celui de M. Landuron installé dans les fossés du château, il y avait un manège actionné par un cheval, comme il en existait à St-Chamond pour le même travail.

Pour le tissage à domicile, il n'y avait pas besoin de force puisque les métiers étaient à bras. Le bâti était aussi tout en bois, que ce soit pour les métiers à ruban ou à plus grande largeur.

Ces machines en bois sont restées en activité jusque vers 1850. A cette époque, la fonderie d'Annonay a fourni des tonnes de fonte, en consoles, poulies, colonnes supportant les transmissions pour équiper les usines de St-Julien qui installèrent aussi des machines à vapeur pour suppléer au manque d'eau de l'été.

Auparavant les frères Corompt avaient installé à l'endroit qu'on appelle "la Grand' Roue" une roue hydraulique qui faisait tourner une grande poulie à gorge placée sur la façade du bâtiment. Par un câble, cette poulie transmettait (au moyen de plusieurs relais) la force à la grande usine Ste-Marthe. Mais les câbles cassaient souvent, aussi cette expérience ne fut pas continuée.

Aux métiers en bois succédèrent les métiers à lanières à bâti de fonte. Ils étaient fabriqués par les frères Veiller de Bourg-Argental. C'est un progrès et ils en fournirent à toute la région. Ils étaient légers et une fillette de 8 ans pouvait les faire tourner en montant sur un petit tabouret devant le métier. Toutes les filles de tisseuses, en sortant de l'école, se rendaient vers leurs mères qui ne sortaient de l'usine qu'à 7 heures du soir.

Les métiers à lanière furent remplacés petit à petit par les métiers Diéderich de

Bourgoin et Ste-Colombe, convenant mieux pour les articles plus lourds, tournant plus vite, et qui s'équipaient depuis le début de mécaniques pour armures permettant de fabriquer des articles mieux payés que l'uni.

En 1965, ces métiers tournent encore, à côté de métiers automatiques de ces mêmes fabricants et d'autres de fabrication suisse, belge ou autres.

J'oubliais de dire que toutes les grandes usines avaient aussi leur atelier de mécanique, pour les réparations ou le remplacement des pièces usées qui se faisaient sur place, avec un mécanicien et un forgeron. De même, l'atelier de menuiserie pour faire les bâtonnets, fouets de chasse, battants, réparations des dévidages, des planchers et autres.

En 1900, une tisseuse faisait tourner un métier et demi ou deux. Actuellement, elle en fait tourner 6 à 8 et, paraît-il, 24 en métiers automatiques.

Il faut espérer que malgré le développement des tissages dans les pays neufs, où s'écoulait autrefois la production de la région, cette ancienne industrie de la soierie pourra continuer longtemps encore à donner du travail à la population de St-Julien

J.B.

La bijouterie religieuse

En 1866, Monsieur Jean-Joseph Viollet, marié à une demoiselle Crémillieux, native de St-Julien-Molin-Molette et habitant Lyon, y acheta l'outillage servant à fabriquer les médailles et les croix en cuivre utilisées pour les chapelets et par les Ordres Religieux, d'une Maison ayant fait de mauvaises affaires.

Il vint donc installer son industrie à St-Julien, au quartier du Prébattoir, dans le bâtiment Corompt dont il était locataire, où, en 1920 on voyait encore sur toute la longueur de la façade l'enseigne peinte "Fabrique de Croix".

Mais il n'y avait pas de force motrice, et en 1890 l'usine se déplaça cent mètres plus haut, au moulinage Pauze, toujours comme locataire. Là, il y avait une roue hydraulique permettant le polissage mécanique. A la première usine, les croix étaient polies à la main au brunissoir.

Cependant, les locaux étaient quant même exigus et en étage. La fonderie dans la cour donnant sur le chemin en forte pente, les pilons étaient aussi au rez-de-chaussée, mais l'accès était difficile pour les voitures amenant le coke de fonderie, les métaux et l'expédition des colis.

Aussi M. Marius Cabut, gendre de M. Viollet et son associé, fit construire l'usine actuelle, à l'entrée de St-Julien en venant de Colombier, qui fut mise en marche en 1900 avec une machine à vapeur, mais elle fut la première de St-Julien à employer l'électricité comme force motrice, les usines de soieries ayant toutes des chutes d'eau et des machines à vapeur.

M. Viollet avait amené de Lyon deux outilleurs qui fabriquaient les matrices en acier pour frapper les médailles et les christs. Délaissant les médailles, il se consacra bientôt aux seules croix en laiton fondu et incrustées d'ébène qu'on nomme "croix de la Bonne Mort", limées et polies au brunissoir, plus tard au polissage mécanique.

Jusqu'en 1910, on ne fondait que des croix en laiton. M. Cabut ajouta le maillechort (alliage de cuivre et nickel), ensuite le nickelage et enfin l'argenture permirent de présenter des articles plus soignés.

En 1919, M. Cabut vendit son usine à M. Joseph Bancel, mécanicien, qui modernisa la fabrication par l'apport de ses propres machines-outils et l'achat de presses mécaniques et autres machines.

Il créa de nombreux modèles nouveaux et ajouta aux fabrications de M. Cabut les croix d'appartements en bois précieux, ébène, palissandre, macassar, avec des christs en bronze ciselé, les croix en argent fondues ou bijoutées pour les Ordres religieux, les croix de tous modèles spéciaux en laiton ou nickel pour congrégations religieuses dont l'usine est spécialisée, avec les croix pour chapelets.

Avec les nouvelles matières plastiques, imitation nacre ou autres teintes, on fabriquait aussi des croix pour chapelets et autres. D'autres articles religieux comme plaquettes, bénitiers, chemins de croix sont aussi fabriqués, soit environ 2000 modèles.

Grâce à un catalogue illustré rédigé en Français, Anglais, Allemand, Italien et Espagnol, et des représentants aux Etats-Unis, Canada, Italie, Espagne, Belgique, etc., l'usine Bancel a fait connaître le nom de St-Julien-Molin-Molette dans les cinq parties du monde où ses fabrications sont renommées pour leur finition et leur qualité.

Outre les pays ci-dessus, des envois sont faits en Australie, Nouvelle-Zélande, Union Sud-Africaine, Madagascar, Ceylan, Indes, Nouvelle Calédonie, Japon, Corée, Jérusalem, Egypte, Nouvelles Républiques d'Afrique, Brésil, Pérou, Colombie, Equateur, Vénézuëla, Mexique, Irlande, Suisse, etc...

Le nombre d'ouvriers occupés est allé jusqu'à 80.

En 1888, de l'usine de M. Viollet sont partis plusieurs ouvriers et un de ses outilleurs qui avaient été attirés par un fabricant de chapelets d'Ambert pour y implanter la fabrication de croix pour chapelets.

Une fois que les ouvriers d'Ambert furent bien dressés à cette nouvelle fabrication, ceux de St-Julien furent renvoyés. Seul l'ouilleur demeura à Ambert, et c'est ainsi que l'industrie des croix s'est implantée à Ambert.

En 1924, M. Bancel dut installer un atelier de limage à Riotord, Hte-Loire, car les usines de tissage en période de très grande prospérité débauchaient ses ouvriers pour avoir leurs femmes et leurs filles.

L'usine de croix a donc 100 années d'activité en 1966.

M. Viollet a dirigé l'usine de 1866 à 1890, soit 24 ans. M. Cabut, de 1890 à 1919, soit 29 ans. M. Jh Bancel, de 1919 à 1961, soit 42 ans, M. Marius Bancel, depuis 1961 à 1966, soit 5 ans. Total : 100 ans.

Et l'usine continue, bien que le clergé et les ordres religieux portent de moins en moins de croix sur eux, ou bien les réduisent au minimum de grandeur et souvent sans christ.

La concurrence étrangère s'est aussi beaucoup développée en Italie, Espagne, Japon, Allemagne.

M. Bancel Marius a aussi acheté de nouvelles machines, ainsi que les modèles de christs de deux fabricants ayant disparu.

Il fabrique aussi des christs tout à fait modernes, de plusieurs modèles et dimensions, modèles sculptés par son frère Louis.

De sorte qu'il a une collection de christs unique en France par le nombre, les dimensions, les styles, qu'aucune autre usine ne peut procurer.

Il espère ainsi continuer à maintenir longtemps l'activité de son usine qui n'emploie que des hommes.

Note. — Autrefois, il y a 20 ans, la "*Croix de la Bonne Mort*" incrustée d'ébène ou autre bois (parce que le Christ a été crucifié sur une croix de bois et non de métal) prenait seule l'indulgence de la Bonne Mort, et c'est pour cela qu'on la portait souvent seule ou attachée au chapelet.

Aujourd'hui, même les jeunes prêtres ne savent pas ce qu'est cette indulgence, "*in articulo mortis*".

La métallurgie, travail du fer et de l'acier

Si l'on se réfère à la légende de l'aiguisage des armes blanches, épées, couteaux, et sans doute outils à couper le bois, il faut croire que ces articles étaient aussi forgés à St-Julien en assez grande quantité. C'était donc le travail du fer et de l'acier. Puis vint le travail du plomb par les fonderies de MM. de Blumenstein de 1717 à 1840.

Ensuite vint le travail du cuivre avec la fonderie de croix de M. Viollet en 1866, du cuivre, du maillechort, de l'aluminium et de l'argent avec M. Joseph Bancel, de 1919 à nos jours.

Pendant la guerre de 1914-1918, M. Joseph Bancel fabriqua des pièces en acier pour la fusée des obus de 75 et employa pour cela des wagons d'acier.

Entre les deux guerres M. Joseph Trouillet monta un décolletage de boulons et d'écrous, puis dans l'atelier de tissage St-Joseph, un atelier de mécanique où il fabrique des lits articulés pour hôpitaux et surtout des pièces de toutes sortes pour les cars.