

Gareur dans une usine de tissage

Mais revenons à nos métiers à tisser. A la fin de l'année 1945, tout doucement, la vie reprenait. Les prisonniers de guerre rentraient ainsi que les jeunes gens du S. T. O. On manquait toujours de beaucoup de choses mais le tissage redémarrait. C'était l'époque de la rayonne viscosse et acétate fabriquée avec de la pâte à papier. Rhône-Poulenc et Rodhia-Acétate produisaient à plein régime. Faute de soie naturelle, de coton et de laine, on tissait de la rayonne.

L'usine où j'étais tisseur ne pouvant m'assurer un emploi. Fort de mon C. A. P. en poche, j'ai cherché une place de gareur. Je n'ai pas tardé à trouver une petite usine de Panissières, le *Tissage Varilhon* spécialisé dans l'article "corset" et qui comportait quinze métiers. Le gareur, Louis Labbé, s'en allait pour se mettre à son compte comme artisan tisseur.

Je rentrai donc le 1^{er} février 1946 dans cette entreprise. Le gareur resta quinze jours avec moi pour me mettre au courant de la marche de l'atelier. Quand il partit il me dit : *Si tu as besoin de moi, viens me chercher*. Je ne cache pas que j'ai eu plusieurs fois besoin de ses conseils et que son savoir-faire m'a été très utile car c'étaient des métiers à tisser que je ne connaissais pas du tout. La théorie c'est bien beau mais la pratique c'est autre chose ! Comme on dit : j'en ai bavé. Je me suis cramponné et j'y suis arrivé.

Les tisseurs étaient payés au mètre de tissu rendu aussi lorsqu'il y avait un métier en panne, il ne fallait pas qu'il reste trop longtemps arrêté. Quand j'avais un métier en panne, le soir, je ne m'en allais jamais avant de l'avoir réparé. J'avais la responsabilité de la bonne marche de cette petite usine qui comptait huit tisseurs, une caneteuse, une dévideuse et une ourdisseuse. Pour ceux qui ne connaissent pas le tissage je vais expliquer tout ça.

Les tisseurs assuraient la bonne fabrication du tissu. Ils s'occupaient chacun de deux métiers sauf un qui n'en avait qu'un seul. Leur travail consistait à changer la trame quand elle était finie c'est-à-dire la canette qui se déroule dans la navette, ce qu'on appelle le fil de trame. Ils réparaient les fils de chaîne quand ils cassaient et surveillaient le tissu pour déceler les défauts éventuels.

Les défauts peuvent être des fils cassés, trame cassée avec reprise (appelée *faux-coups*), *grilles* ou *crapauds*, arcade ou mailles cassées, piqûres de dessin, *crépillages* de trame, *lardage*, salissures, *épanissures* (petites taches), grosses tasses à nettoyer à l'éther...

Lorsque le défaut est important il faut défaire, c'est-à-dire couper les fils de trame sur les deux lisières, détendre les fils de chaîne et, avec une aiguille spéciale, enlever tous les fils de trame jusqu'au début de la formation du défaut. Cette opération de défaire est souvent très délicate surtout pour les tissus façonnés.

Caneteuse, dévideuse...

La caneteuse - c'était toujours une jeune fille ou une femme – travaillait à faire des canettes. Cela consistait à monter le fil de trame sur un tuyau en bois de 15 à 20 cm de long qui était ensuite placé dans la navette. L'ouvrière était devant une machine appelée canetière qui comprend 20 petits appareils, les broches, disposés sur 6 ou 8 m de long suivant les modèles. Au-dessus de chaque broche était placé, sur un support, la bobine, la flotte¹ ou le cône de fil trame. Le tuyau en bois, appelé *chanon* en terme de tissage, était enfilé sur les broches qui tournaient, entraînées par un arbre central mu lui-même par un

¹ *Flotte* : écheveau de soie ou d'une autre matière.

moteur électrique. Quand la broche tournait, elle avait, en même temps, un mouvement de va-et-vient de 4 cm ; le tuyau en bois étant conique, le fil s'enroulait donc en cône jusqu'au bout du tuyau ce qui évitait, au tissage, l'éboulement du fil de trame. A l'arrivée des métiers sans navette, la caneteuse, sa canetière et les tuyaux, tout a disparu. Le fil de trame est envoyé soit par une lance, soit par un jet d'eau ou un jet d'air comprimé.

Le travail de la dévideuse - c'était aussi toujours une femme - consistait à enrouler le fil de chaîne qui provenait d'une flotte ou d'un cône sur des bobines qui serviraient ensuite à l'ourdissage. L'ouvrière était placée devant une machine qui comprenait quarante broches fonctionnant selon le même principe que la canetière, les flottes ou cônes étant placés sur des supports au-dessus de chaque broche. Un mouvement de va-et-vient de la largeur de la bobine était donné au fil pour que son remplissage soit régulier jusqu'à la cime des flasques². Suivant la grosseur du fil et la longueur de la chaîne que l'on voulait obtenir la longueur de fil pouvait varier de 200 à 600 m sur chaque bobine. Ce travail a également complètement disparu. Les filatures ne fabriquent plus que des cônes de milliers de mètres de fil qui sont employés directement à l'ourdissage.

Ourdissage, pliage, remettage et mise en marche du métier

J'ai employé le mot chaîne mais que veut dire ce mot dans le tissage ? Dans le textile la chaîne ce sont les fils nécessaires pour faire la largeur du tissu enroulés sur un rouleau appelé *l'ensouple*. L'ensouple était en bois avec des flasques en bois également. Maintenant tout est métallique.

C'est sur le battant que repose la nappe de fils de l'ensouple et où passent la navette et le fil trame pour former le tissu. Le battant peut être de différentes largeurs (de 0,90 m à 4,20 m)³. En bout de battant il y a les boîtes (de 1 à 6 de chaque côté) où sont logées les navettes. Egalement sur le battant se trouve fixé le peigne entre les lamelles duquel passe les fils. Il y a également le casse-trame, un organe de sécurité qui arrête le métier lorsque le fil de trame casse ou finit.

L'ensouple ressemble à une grosse bobine. Les flasques sont réglables suivant la largeur du tissu que l'on veut obtenir. Les fils arrivant de l'ourdissoir par petits paquets appelés "mises" sont ancrés sur une baguette qui est fixée sur l'ensouple pour l'enroulement de ces fils côte à côte pour ne pas s'embrouiller. Le nombre des fils varie suivant la largeur du tissu, la grosseur du fil et la contexture du tissu, c'est-à-dire l'épaisseur du tissu.

L'arbre vilebrequin donne le mouvement de va-et-vient au battant. Sur l'arbre de chasse sont fixés les cames qui servent au lancement de la navette. On appelle chasse tout le mécanisme qui sert, par l'intermédiaire du gros fouet, petit fouet ou sabre, chien de chasse, au lancement de la navette. Les taquets de diverses formes étaient en cuir de buffle avant l'utilisation du plastique.

Par exemple, en 130 cm de large, le nombre peut aller de 400 à 15 000 et plus. Pour le travail du corset qui était notre principal article la longueur était de 200 m. Actuellement, sur les métiers sans navette, j'ai vu des chaînes de 10 000 m.

Maintenant voyons le travail de l'ourdissage. Les bobines du dévidage que nous avons vu précédemment sont placées sur une cantre. Une cantre était (je dis bien "était" car maintenant elles ne sont plus pareilles) un assemblage en bois en demi-circonférence de 3 m de diamètre sur 1,80 de haut. Cet assemblage comprenait des barres en bois verticales espacées de 20 cm les unes des autres, fixées en demi-circonférence à la base et à la cime.

² On appelle *flasques* les deux disques qui forment les côtés d'une bobine.

³ Comme celui du métier *Linder* que l'on peut voir au musée de Bussières.

Les barres avaient des encoches où l'on plaçait la bobine de fil enfilée sur une petite tige pour qu'elle puisse tourner. Le premier travail de l'ourdisseuse consistait à placer ces bobines de fil sur la cantre ; cette opération s'appelait *encantrer*. Elle pouvait mettre de 200 à 600 bobines et plus suivant la largeur de cette cantre.

Le fil de chaque bobine était amené et passé dans un peigne appelé peigne *envergeur*. Tous les fils de la cantre étaient rassemblés et ne faisaient plus qu'une largeur d'une dizaine de centimètres. C'est ce que l'on appelait "la mise". Cette "mise" était fixée à l'ourdissoir qui l'enroule pendant un nombre de tours déterminé par la longueur de la chaîne à ourdir.

L'ourdissoir est un grand tambour horizontal dont le diamètre était variable suivant le modèle. Il était entraîné autrefois à la main à l'aide d'une manivelle puis, ensuite, par un moteur. Une deuxième mise était installée à côté de la première et ainsi de suite jusqu'au moment où le nombre de fils de chaîne nécessaire était atteint.

Ensuite le pliage consistait à monter toutes ces mises de fils ensemble sur l'ensouple. Elle formait la chaîne qui était placée sur le métier à tisser. Ensuite chaque fil était enfilé sur une maille ; c'était le remettage. Pour les métiers à tissu uni c'était la lisse et pour les tissus Jacquard (ou façonnés) c'était le *harnais* ou montage.

Ensuite le gareur installait la lisse ou le harnais dans le corps de métier à tisser et on "piquait le peigne". Le peigne est formé d'une succession de petites lames de fer fixées dans un cadre métallique où les intervalles entre les dents sont tous égaux sur une hauteur de 10 à 12 cm et sur toute la largeur du métier à tisser.

"Piquer le peigne" c'est passer entre les intervalles de ce peigne un certain nombre de fils qui correspond à la contexture du tissu que l'on doit obtenir et à sa largeur. Tous ces fils sont réunis par petits paquets et attachés à une toile qui est au préalable enroulée sur les rouleaux du métier.

Le tordage

Je n'ai pas encore expliqué ce qu'était le *tordage* (ou le *nouage* maintenant). Cette opération consistait à raccorder une nouvelle chaîne à une qui finissait. Je prends l'exemple d'un article qui a marché pendant plus de deux ans. C'était de la "robe en écru", tissu teint ensuite en divers coloris. Les chaînes comptaient 6 000 fils et 400 m de longueur. Lorsque ces 400 m de fils étaient tissés, il fallait raccorder fil par fil à la nouvelle chaîne. Depuis l'ourdisage chaque fil était passé sur deux baguettes en bois. Prenons le 1^{er} fil, il était passé sur la 1^{ère} baguette et dessous la seconde. Prenons le 2^{ème} fil, il était passé dessous la 1^{ère} baguette et sur la seconde et ainsi de suite. Les fils se croisaient entre les deux baguettes et ne pouvaient pas s'embrouiller. C'est ce qu'on appelait l'envergage. Cette opération d'envergage des fils servait pour le tissage. Lorsqu'un fil cassait on lui retrouvait facilement sa place pour le repasser dans sa maille et au peigne.

Pour raccorder une nouvelle chaîne à une qui était finie on faisait de petits paquets de fils des deux chaînes différentes, et grâce à ces baguettes d'envergage de chaque côté, on pouvait facilement trier les fils un à un. Un paquet de fils de la chaîne finie était raccordé à un paquet de la nouvelle chaîne et, avec l'index de la main gauche on triait le fil de la chaîne finie et avec l'index de la main droite on triait celui de la nouvelle chaîne, la tordeuse étant installée entre les deux chaînes, assise sur une chaise la plus étroite possible.

Ces deux fils se présentant ensemble, ils étaient coincés entre l'index et le pouce de la main gauche et cassés dans les paquets et par un mouvement de rotation, tordus sur la 1^{ère} phalange de l'index gauche. Lorsqu'on lâchait ces fils tordus ensemble, le bout cassé

d'environ 1,5 cm à 2 cm était tordu sur le nouveau fil et ne se défaisait plus. Cette opération se faisait de la main gauche pour que le tors au passage aux mailles et au peigne soit présenté du bon côté pour qu'il ne dépasse pas.

Ce travail s'apprenait très vite surtout si l'ouvrière savait tisser. Au début elle tordait de 200 à 300 fils à l'heure mais l'habileté venait très vite et les tordeuses, au bout d'une année, arrivait à 1 200, 1 500 fils à l'heure. Pour l'article dont je parle plus haut avec 6 000 fils, la nouvelle chaîne était faite en quatre heures.

Aujourd'hui les tordeuses sont remplacées par de petites machines qui font un nœud à la place du tors. C'est le même principe, chaque fil est passé dessus-dessous non pas sur une baguette mais sur deux bonnes ficelles bien lisses. Les fils triés sont happés par un petit crochet qui les conduit au noueur. Certaines machines arrivent à nouer plus de 20 000 fils à l'heure. Ce matériel a fait son apparition chez nous dans les années 1970 et les tordeuses ont disparu.

Le travail du gareur

Le gareur est chargé de mettre le métier en route. Cette opération demande d'une demi-journée à une journée complète de travail. Enfin le tisseur prend possession du métier et en assure le bon fonctionnement et lorsqu'il juge que quelque chose ne va pas, il appelle le gareur.

Le tisseur est appelé le "canut". Ce terme vient de la Croix-Rousse, à Lyon. Ce quartier de la ville comptait un grand nombre de canuts et de métiers à tisser. A la fin du 18^e siècle, Vaucanson inventa une machine qui fut ensuite mise au point par Jacquard pour fabriquer les tissus façonnés. Avant cette invention il fallait trois ouvriers pour le même métier. Mais cela produisit un chômage considérable à la Croix-Rousse et Jacquard faillit perdre la vie.

Actuellement, on ne parle plus de métier à tisser mais de machine à tisser. Il n'y a plus de canut mais simplement des ouvriers du textile. Dans certains tissages modernes, un ouvrier est chargé de s'occuper de nombreuses machines à tisser, jusqu'à quarante.

J'espère avoir expliqué de mon mieux ce qu'était le tissage. Mais le temps est bien révolu des tisseurs à bras et des métiers mécaniques où il y avait un gareur pour le bon fonctionnement d'une quinzaine de métiers. Pourtant c'était il y a seulement un demi-siècle.

Revenons donc à l'après-guerre. J'étais donc gareur dans cette petite usine de 15 métiers où on était tous bien d'accord et où on travaillait dans une très bonne ambiance. On faisait 45 h par semaine ; moi j'en faisais plus car j'évitais de laisser un métier arrêté même pendant le temps de midi. Le patron et le tisseur étaient contents.

Permettez-moi de raconter une petite anecdote pour illustrer cette bonne entente. C'était au début de l'hiver de 1947. Dans la nuit il était tombé 40 cm de neige et le matin je n'ai pu partir à vélo de Cottance. J'étais à 4 km de mon travail, je suis parti à pied et je suis arrivé avec une heure de retard. Le patron avait ouvert l'atelier à 8 h. Il était en train de déblayer la neige et, comme reproche pour mon retard, il m'a emmené boire un café chez lui.

Une autre fois, il m'avait surpris en train d'astiquer ma moto pendant les heures de travail et il m'avait dit : "Oh ! Elle vaudra beaucoup plus d'argent maintenant" et tous les mois, il me donnait 5 litres d'essence pour mes trajets. Cette bonne période dont je garde un très bon souvenir devait s'arrêter à la fin de juillet 1948.

Au début de l'année 1948, j'apprenais que le gareur de l'usine où, à 14 ans, j'avais débuté, voulait s'en aller pour s'installer artisan tisseur. Il était entré en 1928, il avait donc fait 20 années dans la même usine.

Pendant la période d'après-guerre et jusque dans les années 1960, beaucoup de tisseurs se sont installés ; on les appelait tisseurs à domicile. Beaucoup d'ateliers se sont construits comprenant quatre, six ou huit métiers, même à la campagne.

L'histoire de l'usine Brulas

La petite usine dont je parle s'appelait l'usine Brulas, du nom de celui qui l'avait fait construire. M. Brulas possédait au début du siècle une usine dans le village de Cottance et il fabriquait des tissus en soie naturelle dont le tissage est très difficile. Pour tisser la soie naturelle dans de bonnes conditions, il fallait travailler dans beaucoup d'humidité. En 1902, il y avait sur la rivière la Charpassonne, un moulin qui avait brûlé et qui n'avait jamais été reconstruit.

M. Brulas l'acheta et fit construire de 1909 à 1911 une usine de tissage. Les travaux durèrent deux années. La pierre nécessaire était apportée avec des boeufs d'une carrière située à 2 km. Le "gore" était trouvé sur place. La roue à aubes du moulin fut remplacée par une turbine et un gros moteur à l'huile lourde pour la période où il n'y avait pas suffisamment d'eau. Chaque métier était entraîné par courroie, poulie et arbre de transmission depuis le départ de la turbine ou du moteur. Une grosse dynamo permettait l'éclairage (en 110 volts) de chaque métier.

Malheureusement la force hydraulique n'était pas suffisante et il fallut construire, en amont de l'usine, un grand réservoir qui existe toujours. L'eau y était amenée par un bief. A la base du réservoir elle partait vers la turbine par un tuyau de 800 mm avec une chute de 18 m de hauteur. Tout fonctionna bien à partir de 1913.

En août 1914, la guerre éclata ; six ouvriers partirent à la guerre, le septième fut appelé en 1916. Deux ne revinrent pas et l'usine ferma. Elle rouvrit ses portes en 1919, année où le patron, M. Brulas, fit installer le chauffage central.

Puis M. Brulas, pour des raisons personnelles, décida de vendre ses deux usines, celle du village et celle de la rivière, à un gros fabricant lyonnais pour lequel il travaillait. Cette vente fut passée le 29 février 1920. En 1935, la campagne fut électrifiée. Chaque métier fut équipé d'un moteur électrique individuel. La turbine ne fonctionna plus que pour l'éclairage jusqu'à la fin de 1945.

Ces deux usines formaient les tissages Fortoul de Cottance. Elles ont fermé définitivement, celle de la rivière, le 30 avril 1957, et celle du village quatre années plus tard.

Gareur à l'usine Brulas de la rivière

Je viens de raconter l'histoire des usines Brulas-Fortoul, particulièrement celle de la rivière qui me concerne beaucoup. J'y suis rentré à 14 ans et j'en suis sorti à 18 à cause de la guerre. J'y suis revenu en août 1948 et j'y suis resté jusqu'à sa fermeture (1957).

Donc, au début de 1948, je fus sollicité pour revenir comme gareur à l'usine Brulas. J'étais intéressé par cette proposition pour deux raisons.

Premièrement le travail serait beaucoup plus intéressant à cause de la diversité des tissus qui s'y fabriquaient, l'alimentation des métiers en chaîne et trame que l'on recevait de l'usine du village et la responsabilité que j'aurais de produire du très bon travail.

Chaque tisseur avait un livre où était relevé le métrage de tissu rendu. A la fin du mois je devais calculer la paie de chaque ouvrier et envoyer cette comptabilité à l'usine du village qui, après vérification, me renvoyait le tout avec l'argent pour faire la paie de chaque ouvrier. C'était donc une responsabilité supplémentaire qui s'ajoutait à la charge de la bonne marche des métiers mais elle était bien rémunérée.

J'avertissais donc mon employeur à Panissières qui m'a répondu : "Je veux bien que vous partiez mais il vous faut me trouver un remplaçant". A cette époque c'était logique ; je ne pouvais faire autrement. Je crois que cette mentalité n'existe plus, même dans les petites entreprises. J'ai cherché mon éventuel remplaçant et j'ai finalement trouvé un jeune qui rentrait du service militaire et qui ne voulait pas retourner dans son ancienne usine. Il devait rester quinze jours avec moi, malheureusement j'ai été opéré de l'appendicite et il a dû se débrouiller tout seul et retourner chercher l'ancien gareur.

La deuxième raison était bien différente. Lorsque je suis rentré à l'école, le 1^{er} octobre 1932, on m'a installé à côté d'une petite fille qui, elle, était arrivée à la rentrée de Pâques. A cette époque on rentrait à l'école à 6 ans accomplis et il y avait deux rentrées par année scolaire : une après les grandes vacances d'août et septembre et l'autre après la semaine de vacances de Pâques.

Donc cette petite fille savait déjà faire pas mal de lettres de l'alphabet et moi je pouvais copier sur son cahier. Elle habitait à environ 500 mètres de chez moi mais avant nous ne nous connaissions pas. Nous faisons les trois quarts du chemin ensemble et puis chacun bifurquait de son côté. Le chemin de l'école nous a rapprochés. Le jeudi on remontait au village pour chercher le pain et on se donnait rendez-vous pour partir ensemble.

A 12 ans nous avons fait ensemble notre première communion. A 14 ans, lorsque je suis rentré à l'usine, elle y était déjà ; elle faisait les canettes. A 20 ans nous avons fait la classe ensemble et puis j'ai acheté ma première moto. Les dimanches nous allions faire de bonnes balades avec les copains et copines.

En août 1948, je revenais à l'usine Brulas et cette jeune fille était toujours là. Nous nous sommes mariés le 10 septembre 1949, il va y avoir 52 ans. Nous avons eu trois enfants et huit petits-enfants. Il n'y a plus qu'une chose qui va nous séparer quelque temps mais on se retrouvera encore dans la dernière résidence d'où l'on ne revient pas.

Le Sou des écoles

Le Sou des écoles a été fondé par le maire, Grégoire Micolon, en 1905. Cette association regroupait les deux écoles publiques, celle des filles et celle des garçons. Son but était d'aider les élèves dont les parents étaient peu aisés en leur donnant des livres et des fournitures scolaires, des vêtements et des chaussures. Pendant l'hiver, en période de neige, un petit repas était assuré à midi à ceux qui, très éloignés, ne pouvaient rentrer déjeuner à la maison.

Ensuite on récompensa, sous forme de livrets de la Caisse d'épargne, les meilleurs élèves en fin d'année scolaire. Je me souviens d'avoir reçu la somme de 5 F en 1936.

Les écoles

Lorsque je suis rentré à l'école, en 1932, il y avait l'école des filles et l'école des garçons. Ces écoles, de très beaux bâtiments, avaient été construites au début du siècle. L'école des garçons est mitoyenne avec la mairie.

On entraînait donc, garçons et filles, dans la petite classe de l'école des filles pour apprendre à lire et à compter. Nous étions très nombreux. Ensuite, à partir de 8-9 ans, les filles changeaient de classe et les garçons allaient alors à l'école des garçons où il n'y avait qu'une seule classe.

La scolarité obligatoire jusqu'à 14 ans a été instituée, je crois, en 1938 mais je n'ai connu aucun élève qui soit resté à l'école après 13 ans même sans avoir réussi le certificat d'études.

Après 1945, avec le retour des prisonniers et des membres du S.T.O., il y a eu de nombreux mariages et ensuite beaucoup d'enfants. En 1954, une quatrième classe a été ouverte et lorsque ma fille est rentrée à l'école, en 1956, il y avait 104 enfants dans les écoles de Cottance. De là est venue la nécessité de créer une cantine scolaire. Elle existe encore, rend de grands services et fonctionne très bien.

Avec la disparition du tissage, la jeunesse a déserté nos villages. En 1985, il ne restait plus qu'une trentaine d'élèves à Cottance, donc il y a eu suppression de classes. Le regroupement avec Montchal et la création d'une classe maternelle ont été une solution.

La population remontant à nouveau (557 habitants en 1999) avec de nombreux jeunes qui s'installent à Cottance, nous espérons bien que des enfants regarniront les écoles.

Le temps des coopératives et des grandes journées

Dans les années 1950 le tissage rayonnait. Lorsqu'un article disparaissait, il y en avait deux pour le remplacer. Il y avait beaucoup de jeunes dans les usines. Les tisseurs de 30 à 40 ans et même plus s'installaient. Dans les villages beaucoup d'ateliers se sont construits et même en pleine campagne. On revenait à l'époque du tisseur paysan. Les fabricants lyonnais et stéphanois recherchaient les tisseurs à domicile car lorsqu'ils avaient un travail urgent, ces tisseurs faisaient 12 ou 14 heures par jour.

Les coopératives de tissage se sont créées : Rozier-en-Donzy, la plus ancienne, Panissières et Bussière, pour ne citer que les plus près de chez nous. Il y en a eu dans toute la région lyonnaise. Les coopératives de tissage étaient des associations selon la loi de 1901. Les tisseurs se groupaient en mettant chacun une part égale de capital. Il fallait trouver un local et un ouvrier connaissant bien le tissage. Il était l'intermédiaire entre le fabricant et le tisseur. Le tisseur allait chercher ce que l'on appelait les ordres et rendait le tissu. Les coopératives retenaient environ de 8 à 10 % sur le prix de façon du fabricant. Elles se sont très vite développées avec des locaux agrandis pour faire la préparation sur place c'est-à-dire le dévidage et l'ourdissage et loger la matière première ce qui demandait beaucoup de place.

La coopérative de Rozier a eu deux employés plus le directeur. Lorsqu'un tisseur voulait adhérer à une de ces coopératives, il devait verser le montant des parts égales au

départ, plus l'inflation. Certains tisseurs indépendants adhéraient à deux coopératives ce qui leur permettait de trouver plus facilement du travail convenant au matériel qu'ils possédaient.

Dans les usines, il fallait parfois faire des heures supplémentaires pour rendre une coupe de tissu qui devait partir le lendemain, à 5 h du matin par les soins du transporteur local pour être chez le fabricant à 8 h.

Dans notre usine Brulas, je n'avais aucun problème lorsqu'un article devait être fabriqué en urgence, les tisseurs ou tisseuses étant payés au mètre de tissu rendu ils étaient tout heureux de faire du supplément.

Il m'arrivait de faire finir à un tisseur sa chaîne après les heures réglementaires. Il m'aidait à préparer la suivante et la tordeuse attaquait à "tordre" à 8 h du matin. A midi c'était fini ; en une demi-heure je remettais le métier en route et à 14 h le tisseur reprenait son métier en état de fonctionner.

Disparition des tissages Fortoul

Cette abondance de travail dura jusqu'au début de l'année 1955 où une crise du textile se profilait à l'horizon. Nous ne faisons plus que 40 heures. Il fallait souvent changer d'article. Pour la soie naturelle le fabricant avait perdu sa clientèle anglaise.

L'hiver 1955-1956 fut très froid. Le 31 janvier 1956, il tomba une couche de neige et le lendemain la température descendit à moins 18°. Le retour d'eau du chauffage central de l'usine gela et il fallut une journée pour le dégeler avec une grosse lampe à souder. Pour éviter que cela ne se reproduise, il fallait mettre 40 kg de charbon dans la chaudière à 10 h du soir et encore la regarnir à 4 h du matin. Ceci dura tout le mois de février ; certains jours la température descendit à moins 22°. J'ai passé 11 tonnes d'antracite pour le chauffage.

En fin d'année, j'ai été averti que notre usine fermerait l'année suivante. La fermeture eut lieu à la fin d'avril 1957, seule restait l'usine du village qui ferma ses portes quatre ans plus tard. Les tissages Fortoul disparaissaient.

Pour moi, j'aurais retrouvé du travail tout de suite dans une usine de Panissières qui avait changé beaucoup de métiers mais pour rentabiliser ce matériel neuf il fallait faire équipe, c'est-à-dire les trois fois huit heures. J'ai refusé cette offre, pour moi la nuit est faite pour dormir et non pas pour travailler.