

## Fiche 1 – Du chanvre à la soie

→ *Plan : salles 1 à 4*

### Les matières textiles

Les premiers textiles sont apparus il y a environ 20 000 ans, avec la sédentarisation des hommes. Les fibres utilisées étaient alors d'origine animale, comme la laine de mouton en Mésopotamie, ou d'origine végétale comme le lin au Moyen-Orient. Aujourd'hui, il existe également des fibres artificielles, synthétiques ou minérales.



#### Zoom sur... les fibres

**Fibres** : Substances filamenteuses susceptibles d'être filées pour fabriquer des fils et des cordes. Elles peuvent ensuite être tissées, tricotées ou tressées pour confectionner des textiles.

**Fibres animales** : Parmi les fibres d'origine animale, certaines sont des poils d'animaux : la laine du mouton, l'angora du lapin albinos, le mohair de la chèvre angora, le cachemire du sous-poil de la toison d'une chèvre originaire de l'Himalaya, l'alpaga du lama. On utilise également les poils de chameau, de yack ou de vigogne. Certaines comme le fil de l'araignée ou le fil de soie, sont le résultat d'une sécrétion.

**Fibres végétales** : Beaucoup de végétaux se prêtent à l'extraction de fibres, que ce soit à partir des tiges (lin, jute, chanvre), des feuilles (sisal), des fleurs (coton, kapok) ou encore des fruits (noix de coco). Le lin, le chanvre et le coton furent employés très tôt comme matière de tissage. Le coton et le lin se sont imposés, car leurs fibres sont plus fines que celles des autres végétaux. Celles-ci entrent dans la confection de sacs et de cordages (chanvre), de ficelles (sisal), de bourres (kapok) et de toiles d'ameublement (jute).

**Fibres chimiques** : Les fibres textiles chimiques se divisent en deux familles : les fibres artificielles et les fibres synthétiques. Les premières proviennent d'une transformation chimique de substances naturelles, généralement de la cellulose, qui sous la forme de fibres imitent les fibres naturelles pour des tissus bon marché (comme la viscose). Les secondes sont fabriquées à partir de polymères artificiels, souvent issus de la pétrochimie, comme le polyester.

**Fibres minérales** : Cette catégorie de fibres est constituée de matériaux dont l'origine est minérale, tels que l'amiante, le quartz, le carbone ou le verre. Leurs qualités essentielles sont l'imputrescibilité, la résistance aux températures élevées et une résistance exceptionnelle. Elles sont utilisées dans l'industrie pour la fabrication de cordages, de tissus techniques contre le feu par exemple, pour la construction aéronautique et comme matériaux d'isolation.

### La culture du chanvre en Dauphiné



Jusqu'au XVIII<sup>e</sup> siècle, le Dauphiné est surtout une région de culture du chanvre, particulièrement dans le nord (marais de Jallieu), le Grésivaudan, le Trièves, la plaine de Moirans et le long de l'Isère. À Bourgoin et à Jallieu, des chutes sont aménagées sur le canal Mouturier (canal de dérivation de la Bourbre) pour actionner les moulins qui permettent sa transformation. Une longue tradition de travail à domicile est également liée à cette culture.

Une fois récolté, le chanvre est mis à macérer dans l'eau pour faciliter la séparation des fibres et de l'écorce (le rouissage). Il est trié en faisceaux tressés (le teillage) puis peigné (le cardage) avant d'être filé et tissé.

→ *À découvrir dans le musée : objets témoins du travail du chanvre dans le Dauphiné*

©Gaëtan Blanco

La moitié de la production est exportée brute vers Toulon et Marseille, l'autre est travaillée dans les fabriques de toile de Voiron et de Saint-Jean-de-Bournay. La toile de chanvre sert à confectionner des draps et des vêtements, ainsi que des cordes et des ficelles. Mais la production décline à partir de 1870-1880, avec le développement de l'industrie de la soie.

## La production de la soie : origine et principe

L'élevage du ver à soie, la sériciculture, vient de Chine où elle fut découverte vers 2 600 ans avant J.-C.

### Zoom sur... la légende de Confucius

Confucius raconte qu'une princesse chinoise du nom de Hsi-Ling-Shi buvait tranquillement son thé à l'ombre d'un mûrier, quand un cocon de ver à soie tomba dans sa tasse. En voulant l'attraper, la princesse dévida le cocon en un long fil soyeux. Elle eut alors l'idée de planter plusieurs mûriers dans son jardin, élever des vers à soie et récolter leurs fils pour en tisser des étoffes douces et brillantes.

Pendant deux millénaires, la Chine parvint à garder secrète sa technique de fabrication pour conserver le monopole du commerce des soieries, qui transitaient par la Route de la Soie jusqu'en Europe.

La soie est produite grâce à l'élevage des *Bombyx Mori*, un papillon dont la larve se nourrit exclusivement de feuilles de mûrier. En langue occitane, le ver à soie est appelé magnan, ce qui a donné leur nom aux élevages des vers à soie, les magnaneries.

Au cours de sa croissance, qui est considérable et dure environ un mois, la larve change 4 fois de peau : c'est la mue. Après ces 4 mues, le ver devient adulte. Il cesse de s'alimenter et s'installe pour filer son cocon. Il monte sur des rameaux, des branches ou sur des hérissons en plastique : c'est l'encabanage. Avec ses glandes séricigènes, il sécrète alors un brin long de 800 à 1 500 m et se contorsionne sur lui-même pendant 2 jours pour former le cocon. Le ver s'endort ensuite pour se transformer en chrysalide. À ce stade, pour la production de soie, les chrysalides sont étouffées par un courant d'air chaud pour qu'elles ne déchirent pas le fil du cocon : c'est l'étouffage. Plusieurs étapes sont ensuite nécessaires :

- La filature, qui consiste à dévider le cocon afin d'en tirer le brin. Pour être dévidés, les cocons sont plongés dans un bain d'eau chaude, qui rend les brins plus souples et permet de les enrouler autour d'une bobine. Plusieurs brins (entre 4 et 16) sont dévidés ensemble pour créer des fils plus ou moins épais.
- Le moulinage, lui, prépare le fil au tissage : en tordant le fil (jusqu'à 3 000 tours par mètre), on le rend plus résistant avant le tissage.



La sériciculture inclut donc toutes ces étapes et permet d'obtenir des flottes de soie grège (ou brute), forme sous laquelle elle est généralement commercialisée. Ces opérations sont nécessaires pour obtenir un fil résistant pouvant être teint et tissé.

Si le ver du *Bombyx mori* constitue plus de 95% des vers élevés, d'autres espèces, sauvages, produisent de la soie d'une qualité autre.

→ À découvrir dans le musée : cocons de vers à soie, bobines et flottes de soie grège, image d'archives de magnans

©Jean-Michel Massin

## Le développement de la sériciculture française et des soieries lyonnaises

Ce n'est qu'au cours du VI<sup>e</sup> siècle ap. J.-C. que cette technique de fabrication arrive dans le Bassin méditerranéen, en se répandant d'abord dans l'Empire byzantin. Puis à partir du XI<sup>e</sup> siècle, la conquête musulmane de la péninsule ibérique et de la Sicile diffuse ces techniques plus largement, en Espagne puis en Italie et en France. Dans notre pays, les plus anciennes traces d'une activité séricicole remonte ainsi au XIII<sup>e</sup> siècle, notamment dans le Gard. Cette activité reste cependant secondaire jusqu'à la fin du XVI<sup>e</sup> siècle.

Les fondements de la fabrique lyonnaise ont, quant à eux, été posés par Louis XI en 1466 et par François I<sup>er</sup> en 1536, pour limiter les importations de soieries qui coûtent très cher au royaume. Mais jusqu'au XVI<sup>e</sup> siècle, les soyeux lyonnais sont contraints d'importer du fil de soie pour leurs ateliers de tissage. C'est à la demande d'Henri IV qu'au début du XVII<sup>e</sup> siècle, Olivier de Serres devient l'artisan du développement de la sériciculture en France : 400 000 mûriers sont plantés dans le Midi, le Dauphiné et la région lyonnaise et contribuent au développement de la fabrique lyonnaise. Au milieu du XVIII<sup>e</sup> siècle, les soieries lyonnaises ont une renommée qui dépasse les frontières et la soie est devenue fondamentale pour l'économie de la ville.

La sériciculture atteint elle son apogée entre 1800 et 1855, en produisant annuellement plus de 2 100 de tonnes de soie grège (brute). À cette époque, plus de 2 300 communes en France pratiquent la sériciculture, ce qui occupe environ 300 000 à 350 000 personnes. En Rhône-Alpes, elle est surtout développée dans les vallées de l'Ardèche et de la Drôme.

Mais vers 1855, les maladies du ver à soie (pébrine) ravagent les magnaneries. L'épidémie sera jugulée grâce aux découvertes de Pasteur, mais la sériciculture française est durement touchée et son déclin sera accéléré à partir de 1869 par l'ouverture du Canal de Suez, qui favorise l'entrée des soies d'Extrême-Orient. En 1872, la moitié de la soie tissée en France est d'origine étrangère. Le département de l'Isère est lui aussi durement touché. Cependant, dans les Terres Froides, la sériciculture demeure encore largement pratiquée à la fin du XIX<sup>e</sup> siècle, par de petits producteurs de vers à soie disposant de peu de moyens. Cette production permet un complément de revenu, en procurant également du travail aux femmes et aux enfants.

## Fiche 2 – Le tissage

→ *Plan : salle 5*

### Histoire du tissage dans la région

En Dauphiné, la tradition du tissage du chanvre est présente depuis des siècles. Mais c'est bien dans le sillage de la soierie lyonnaise qu'au XIX<sup>e</sup> siècle, ce savoir-faire s'accroît.

#### a) L'organisation de la Fabrique lyonnaise

Au XIX<sup>e</sup> siècle, le système de la « *Fabrique* » désigne l'ensemble de l'activité soyeuse à Lyon, du dessinateur au négociant. La fabrique lyonnaise fonctionne selon un mode d'organisation qui lui est propre : ce sont les fabricants (négociants ou soyeux) qui organisent le travail. Leur rôle consiste à faire l'intermédiaire entre les clients et les tisseurs. Après avoir commandé le dessin, ils se procurent la matière première et se chargent de la faire transformer : teinture, tissage, etc. Les maîtres-tisseurs (canuts) possèdent quant à eux 1 à 4 métiers qu'ils exploitent en famille. Ce modèle économique original se fonde donc sur une multiplication des unités de production. Les tisseurs sont souvent aussi habiles artisans que bons mécaniciens capables de réparer leur métier à tisser. Pour autant, ils ne sont pas des artisans indépendants, puisqu'ils dépendent des soyeux qui leur passent commande et qu'ils ne sont propriétaires ni de la matière première, ni de ce qu'ils produisent. De plus, le travail n'est pas rémunéré à la journée mais à la tâche, c'est-à-dire à la quantité de tissu produite.

En 1831 et 1834, les canuts se révoltent à la suite de conflits d'intérêts avec les soyeux au sujet de leur rémunération. Ces émeutes se produisent dans un contexte de révolution industrielle et de libéralisation de l'économie qui dégradent profondément leurs conditions de vie.

#### b) La dispersion des unités de production

Ces révoltes ouvrières incitent les soyeux à disperser les unités de production à la campagne en raison du bas niveau des salaires et de la docilité de la main d'œuvre rurale. Dans les années 1830, des métiers à tisser sont ainsi implantés dans les départements proches de Lyon, notamment vers Villefranche-sur-Saône, Dijon et Bourgoin-Jallieu. Cette dernière constitue un site idéal : la main d'œuvre est nombreuse et peu onéreuse et l'eau y est abondante, grâce à la présence du canal Mouturier creusé dans la 2<sup>nde</sup> moitié du XVIII<sup>e</sup> siècle pour l'exploitation du chanvre.

L'activité de tissage se développe d'abord à domicile : de petites unités de production assurent un revenu complémentaire, notamment aux femmes. Avec un ou deux métiers à la maison, elles peuvent à la fois travailler aux champs et tisser quelques pièces de soie.

Mais la Fabrique lyonnaise développe aussi des usines à la campagne, et notamment les usines pensionnat, particulièrement nombreuses dans le Bas-Dauphiné. Elles s'installent le long des cours d'eau, comme à Ruy le long de la Bourbre avec l'usine Schwarzenbach. Ces usines se multiplient dans les années 1880.



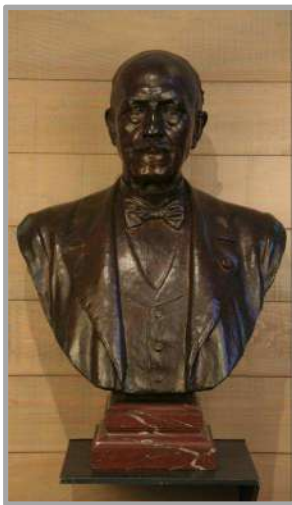
→ *À découvrir dans le musée : l'usine-pensionnat Schwarzenbach (maquette et photos d'archives)*

*Cette usine ouvre ses portes à Bousieu en 1892. De jeunes ouvrières recrutées dans les campagnes vivent et travaillent au sein de l'usine. Elles sont logées dans des dortoirs et encadrées par les religieuses de Saint-Philomène. Tout en travaillant, elles reçoivent une éducation chrétienne et se constituent une dot. En 1896, l'atelier compte 600 ouvrières. De grandes charrettes, les « galères », les emmènent à l'usine le lundi matin et les ramènent chez elles le samedi après-midi.*

En 1897, une maison des sourdes et muettes est édiflée, assurant à l'usine une main d'œuvre stable tout en procurant à ces ouvrières un métier et un salaire sans être à la seule charge de leur famille. Elles sont une vingtaine en 1898, et plus de 60 de 1910 à 1936. L'usine fonctionne comme usine-pensionnat jusqu'aux années 1940. L'activité se poursuit ensuite jusque dans les années 1980-1990. Plusieurs dizaines de ces usines-pensionnats sont dénombrées dans la région Nord-Isère.

### c) Le développement des industries annexes

Progressivement, la productivité de ces usines croit, notamment grâce à la mécanisation des métiers à tisser. Cela entraîne le développement des industries annexes, comme les industries de cartonnage qui fournissent les cartons nécessaires aux métiers Jacquard, ou les industries mécaniques pour la construction et l'entretien des machines comme l'entreprise Diederichs.



→ À découvrir dans le musée : les entreprises Diederichs (objets et photos d'archives)

En 1855, Théophile Diederichs, originaire d'Allemagne, devient directeur d'un atelier de tissage à Jallieu. Il apporte de nombreuses améliorations techniques aux métiers à tisser et, en 1871, installe pour son propre compte un atelier de 400 métiers pour le tissage de la soie. L'entreprise va se développer et être recentrée à partir de 1938 sur la fabrication des métiers à tisser et sur la fonderie. Pendant des décennies, les Diederichs règnent ainsi sur une florissante industrie, la première de la ville : plus de 3 000 ouvriers, 21 hectares de surface industrielle, premier constructeur de métier à tisser d'Europe. Les établissements Diederichs disparaissent en 1992, l'atelier de fonderie plus tard en 2001-2002. Le musée présente deux métiers à tisser Diederichs en fonctionnement : un métier classique et un métier éponge de 1953.

Buste de Théophile Diederichs, Joseph Enderlin, XIX<sup>e</sup> s.  
© Christian Chevallier



Carte postale des usines Diederichs, Goutagy, avant 1927

Cette prospérité de l'industrie textile à Bourgoin-Jallieu a perduré jusqu'en 1930 avant de connaître le déclin, passant de crise en crise. Les entreprises de tissage qui subsistent aujourd'hui sont spécialisées dans la réalisation de textiles pour l'industrie du luxe, ou de textiles techniques (secteur médical, automobile, sports et loisirs, micro-électronique, etc.).

## La technique du tissage

La fabrication des étoffes n'a pas changé dans ses principes de base depuis des millénaires. Les fibres sont transformées par filature en fils ; ceux-ci servent ensuite à confectionner des tissus, par tricotage ou tissage.

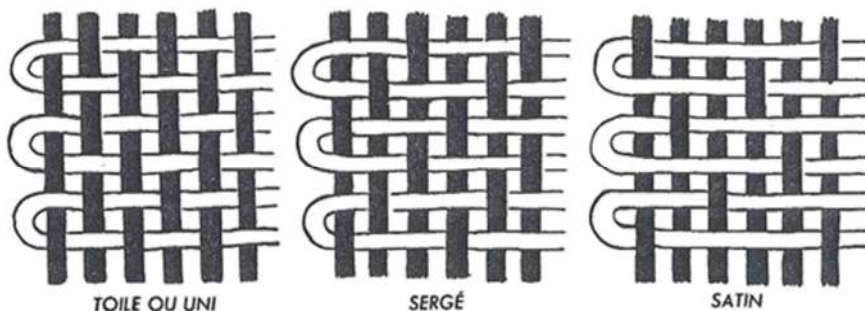
Le tissage est l'opération qui consiste à croiser, suivant une fréquence bien définie, des fils de chaîne (sens longueur) et des fils de trame (sens largeur). Les modes d'entrecroisement des fils s'appellent l'armure. Il existe trois armures fondamentales : la toile, le sergé et le satin. Toutes les autres armures sont dérivées d'un ou plusieurs de ces types-là.

### Zoom sur... les armures

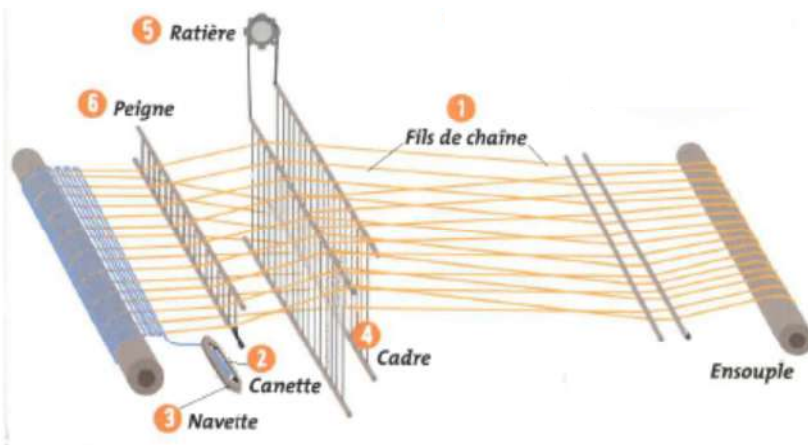
**La toile** est une succession de fils entrecroisés très simplement, un fil dessus, un fil dessous. Aussi qualifiée par le terme drap, c'est la plus ancienne et la plus simple des armures. Quelle que soit la fibre utilisée, le tissu obtenu n'a ni envers ni endroit.

**Le sergé** conduit à la création de lignes diagonales. Pour obtenir ce résultat, le fil de trame passe une fois dessous puis deux fois dessus les fils de chaîne, et ainsi de suite.

**Le satin** est une armure dans laquelle le fil de trame passe une fois dessous puis 4 à 8 fois dessus les fils de chaîne. Cela donne un aspect lisse au tissu, mais le rend aussi plus fragile.



Les premiers métiers à tisser rudimentaires utilisés plusieurs milliers d'années avant J.-C. étaient composés d'une structure verticale ou horizontale très simple. Des contrepoids maintenaient la tension des fils de chaîne et facilitaient ainsi leur croisement avec les fils de trame. Depuis cette époque, les machines n'ont cessé d'être perfectionnées, avec la création de technologies qui simplifient le tissage, notamment un système entraînant le soulèvement d'une partie déterminée des fils de chaîne et créant un espace vide (ou foule) pour permettre au fil de trame d'être tiré ou jeté en une seule fois.



1. Le métier à tisser utilise des fils verticaux appelés fils de chaîne et des fils horizontaux, les fils de trame.
2. Les fils de trame sont enroulés autour d'un support appelé canette.
3. La canette est placée dans une navette qui est lancée entre les fils de chaîne afin de d'y passer le fil de trame et de réaliser le tissage.
4. Pour faciliter le passage de la navette et le croisement des fils, les fils de chaîne sont reliés à des cadres qui permettent de les soulever.
5. La ratière est le mécanisme qui permet d'actionner les cadres du métier à tisser.
6. Le peigne permet de tasser les fils.

## Les métiers à tisser

Il existe deux types principaux de métiers à tisser : les métiers à bras, actionnés manuellement par une ou plusieurs personnes, et les métiers mécaniques.

### a) Quelques exemples de métiers manuels

- Le métier à la « grande » tire : inventés en Chine, les métiers à la tire apparaissent à la fin du Moyen-Âge en Italie, et sont importés en France au début du XVII<sup>e</sup> siècle. Ils servent à produire des tissus comportant un décor tissé (tissus dits façonnés). On soulève une partie des fils de chaîne au moyen de cordes, les lacs, pour introduire certains fils de trame et créer ainsi un motif. Il faut être deux pour le faire fonctionner : un ouvrier lève les lacs, l'autre fait passer la navette. L'invention du métier Jacquard le rend obsolète.



© Jean-Michel Massin



© Gaëtan Blanco

→ *À voir au musée : un métier chinois à la grande tire, réplique d'après un métier du XIII<sup>e</sup> s. et le tissu façonné réalisé avec ce métier.*

- le métier à mécanique Jacquard : ce métier est mis au point par Joseph-Marie Jacquard (1752-1834) en 1801 d'après trois techniques préexistantes : les aiguilles de Basile Bouchon (1725), les cartes perforées de Jean-Baptiste Falcon (1728) et le cylindre du métier à tisser de Vaucanson (1709-1782). Semi-automatique, il commande l'ensemble des fils et les sélectionne à l'aide d'un programme inscrit sur des cartes perforées, pour créer des motifs complexes. Il devient ainsi possible à un seul ouvrier de faire fonctionner le métier à tisser, sans l'assistance d'un tireur de lacs (emploi généralement tenu par une femme). Ce métier se distingue par sa hauteur, en raison du coffre dans lequel se loge la mécanique (au moins 4 mètres).

### b) Quelques exemples de métiers mécaniques

On parle de mécanisation du tissage lorsque le métier à tisser exécute les quatre opérations suivantes de manière automatique et synchronisée :

- Le mouvement des cadres auxquels sont reliés les fils de chaîne. La levée des cadres permet de monter certains fils de chaîne et de créer la foule, c'est-à-dire l'espace compris entre les fils de chaîne restés en bas et les fils de chaîne levés.
- Le lancement de la navette contenant la canette de fil de trame dans la foule. Une fois la navette passée, les cadres se rabaissent, le fil de trame et les fils de chaîne sont croisés (certains fils de chaîne sont dessous le fil de trame, d'autre dessus).
- Le tassement des fils tissés au moyen d'un peigne.
- L'avancée progressive de la chaîne au fur et à mesure que les fils sont tissés.

Imaginé à la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, les métiers mécaniques ne se développent qu'avec l'arrivée de l'électricité au début du XX<sup>e</sup> siècle.

→ À voir au musée : le métier mécanique Diederichs 7700



*Ce métier comporte des cadres auxquels sont reliés les fils de chaîne, et qui permettent de les lever. Les cadres sont contrôlés par la ratière, elle-même reliée au système de carte perforée et d'aiguilles. Il s'agit du programme de la machine qui dicte le type de croisement souhaité. Le fil de trame est enroulé autour des canettes (bobines), elles-mêmes propulsées à l'intérieur des fils de chaîne grâce à des navettes qui se trouvent dans des boîtiers de part et d'autres du métier à tisser. Une fois que les fils de chaîne et de trame se sont croisés, un peigne avec des dents en métal tasse les fils. L'ensemble est actionné par un moteur.*

© Gaëtan Blanco

### c) Le tissage aujourd'hui

Sur son métier à bras, le tisserand ne produisait que quelques mètres d'étoffe par jour. Aujourd'hui, les machines à tisser sont capables de produire cinq mètres de tissu à la minute sur de grandes largeurs. Sur les métiers modernes, les fils sont insérés dans le tissu directement à partir de leur bobine soit par un projectile, soit par une lance. Les métiers à jet de fluides propulsent le fil de trame par un jet d'eau ou d'air sous pression. Ils sont utilisés pour la production de masse.



## Fiche 3 – Les indiennes

→ *Plan : salle 6*

### Imprimer des étoffes, de l’Orient à l’Occident



Au XVI<sup>e</sup> siècle, l’Europe découvre des étoffes peintes ou imprimées appelées « indiennes ». Ces toiles de coton fines et colorées sont en effet rapportées des Indes par les Compagnies des Indes orientales. Grâce à leurs décors vifs, leur légèreté et leur entretien facile, elles concurrencent rapidement les étoffes de soie, de laine et les toiles de lin unies produites en Europe.

→ *À découvrir dans le musée : Indienne importée d’Inde*

© Christian Chevallier

L’engouement suscité par ces cotonnades est tel qu’il est alors tentant de les contrefaire en Europe. Dans les années 1640, des marchands arméniens introduisent à Marseille la technique d’impression des indiennes, point de départ de l’impression européenne. La production locale reste ordinaire, tandis que les toiles de belle qualité continuent d’être importées des Indes.

Le succès des premiers indienneurs européens les met en concurrence directe avec la production textile traditionnelle française, principalement celle des manufactures de soie et de laine. Pour protéger ces activités bien implantées et exportatrices, le pouvoir royal ordonne en 1686 l’interdiction d’importation, de production, le port et l’usage des toiles imprimées ou peintes. Durant la prohibition, le goût pour ces produits ne fait cependant que se développer, entraînant une importante contrebande. En 1759, l’indiennage est à nouveau autorisé dans le royaume de France. Les importations des Indes lourdement taxées sont progressivement remplacées par des productions nationales. De multiples foyers surgissent un peu partout, et cinq pôles majeurs de production s’affirment : Nantes, Paris, Marseille, Lyon et Rouen, pour un marché en pleine extension.

### Aux origines de l’impression berjalienne

Charles-Emmanuel Perrégaux, graveur et dessinateur, quitte la Suisse pour fonder une manufacture d’indiennes en France au nom de la puissante maison Pourtalès & Cie. Au carrefour de Lyon et Grenoble, Bourgoin et Jallieu possèdent des atouts de taille pour le développement de l’industrie textile, et plus particulièrement de l’ennoblissement : l’espace pour les usines et l’eau indispensable pour les opérations de fixage et de lavage des étoffes imprimées ou teintées.

Jallieu s’impose donc en 1788. Perrégaux s’entoure d’ouvriers suisses qualifiés pour mettre en marche la fabrique, et former la main d’œuvre locale qui ne maîtrise pas encore les techniques d’impression. Il introduit la technique de l’impression à la plaque de cuivre et se spécialise dans les indiennes de qualité moyenne, imitant celles de Jouy. Après 1804, les Perrégaux modifient leur production : ils utilisent une plus grande palette de couleurs et diversifient leurs motifs grâce à une meilleure utilisation de l’impression à la plaque de

cuivre. Ils développent également l'impression à la planche et les progrès dans les colorants et dans les produits fixant contribuent à l'amélioration de la qualité.

Les Perréaux prennent ainsi un ascendant sur Bourgoin et Jallieu où ils emploient 280 personnes et sont les précurseurs des grandes familles manufacturières berjalliennes à l'origine de l'essor de la ville. Dans leur sillage, l'impression sur étoffes se développe peu à peu et obtient ses lettres de noblesse au début du XX<sup>e</sup> siècle, faisant la renommée de la ville.

## Décor et marchés

Les motifs imprimés sont adaptés au marché européen. On favorise l'élégance du graphisme et l'équilibre des couleurs vives et des motifs spécifiques sont également créés. Les commandes s'adaptent à des demandes précises, des modes. Jusqu'au XVIII<sup>e</sup> siècle, le nombre de genres reste assez restreint : motifs copiés des indiennes d'Orient, motifs floraux comme on en trouve dans les dessins dits de Perse, motifs géométriques et scènes à personnages dominant.

→ À découvrir dans le musée : *indiennes européennes du XVIII<sup>e</sup> s.*  
© Christian Chevallier



## Fiche 4 – L'impression à la plaque de cuivre et les toiles de Jouy

→ *Plan : salle 7*

### La plaque de cuivre

L'impression à la plaque de cuivre est apparue en Irlande en 1752. Elle permet d'obtenir de grands motifs monochromes au dessin très précis et a été utilisée pour réaliser les fameuses toiles de Jouy.

La plaque est gravée en creux à l'aide d'un burin, le travail des artistes se concentre sur les dégradés de tons et les jeux d'ombre et de lumière par un système de hachure. La plaque gravée permet ensuite d'appliquer sur le tissu un mordant, composé de sels métalliques, le plus souvent de fer ou d'aluminium. L'opération est délicate, car les mordants sont incolores.

Une fois le mordant appliqué, on procède à la teinture : la toile est plongée dans un bain et la couleur vient se fixer là où la toile est imprégnée de mordant. Le fond de la toile s'étant légèrement coloré, elle est ensuite exposée sur les prés pour blanchir. Le bain le plus utilisé est celui de racines de garance. En fonction du dosage et du type de mordant utilisé, la couleur obtenue peut varier du rouge foncé au rose tendre ou du noir au lilas en passant par le violet et le brun. Le bain de gaude permet lui l'obtention de la couleur jaune.



L'impression à la plaque de cuivre est coûteuse : elle permet de produire des textiles haut-de-gamme, généralement pour l'ameublement. Sa faible productivité rendra son usage marginal dès les années 1820-1830.

→ *À découvrir dans le musée : plaques de cuivre et outils de graveur.*  
© Chevallier Christian

### Le rouleau de cuivre

Cette machine d'impression a été inventée en 1783 par un écossais appelé Thomas Bell. Elle est introduite en France à la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle et permet l'impression en continu de toute la longueur du tissu. Comme pour les plaques de cuivre, la gravure des rouleaux se fait d'abord à la main au burin. Mais son coût en temps et en main-d'œuvre ne permet pas à la gravure manuelle de répondre pleinement à la demande. En effet, il faut alors six mois aux meilleurs graveurs pour réaliser un rouleau.

L'impression au rouleau de cuivre se cantonne rapidement à l'impression de grands motifs d'ameublement, où le dessin répété sur la toile occupe toute la largeur du rouleau. Grâce à cette innovation, le fond de la toile, jusque-là blanc, va s'enrichir de décors. Alors que les toiles du XVIII<sup>e</sup> siècle sont aérées, celles du siècle suivant sont donc plus denses : l'espace entre les motifs est occupé par un fond, formé de petits décors simples et répétitifs (losanges, rayures, trèfles, etc.).

La machine fonctionnant en continu permet l'impression de 5000 mètres de tissu par jour. C'est un gain de temps considérable par rapport à la plaque de cuivre qu'il remplace peu à peu, même si au début les deux techniques restent utilisées : netteté du dessin, simplicité des raccords, rapidité d'exécution.

## Les toiles de Jouy

### a) Christophe-Philippe Oberkampf (1738-1815) et la manufacture de Jouy-en-Josas

En 1759, la levée de la prohibition sur les indiennes entraîne la venue en France de nombreux étrangers, qui ont développé un réel savoir-faire en la matière. C'est notamment le cas de Christophe-Philippe Oberkampf, né en Allemagne en 1738 et dont le père et le grand-père étaient teinturiers. Depuis tout petit, il se forme avec son père, installé en Suisse en tant que fabricant d'indiennes.

Lorsque cette industrie devient légale en France, Oberkampf décide de créer sa propre manufacture à Jouy-en-Josas, dans les Yvelines. L'emplacement est idéal : il se situe à côté de la Bièvre, une rivière dont l'eau réputée très pure présente un avantage considérable pour le lavage successif des toiles. Les champs permettent également d'étendre les toiles et de les blanchir. Enfin, le site est tout proche de Versailles et Paris, ce qui permet à Oberkampf de conquérir simultanément le marché de la cour royale et celui de la capitale.

Les premières toiles sont imprimées le 1<sup>er</sup> mai 1760 et connaissent un succès qui permet à la manufacture de se développer très vite. Son effectif croît rapidement pour atteindre 900 ouvriers en 1774. En 1783, elle est nommée « manufacture royale » et Oberkampf est anobli par lettre de mérite en 1787. Elle reste ensuite florissante sous la Révolution et Napoléon décernera à Oberkampf la légion d'honneur. Mais à partir de 1805, alors que l'effectif a atteint un maximum de 1 500 ouvriers, le commerce commence à décliner. C'est Barbet de Jouy, successeur de la famille d'Oberkampf, qui connaîtra en 1843, sous l'effet d'une conjoncture défavorable, la faillite définitive de la manufacture, après 83 ans d'activité.

### b) La toile de Jouy

« Toile de Jouy » est un terme générique désignant une étoffe de coton sur laquelle sont représentés des personnages, avec des décors ou des paysages, et destinée à l'ameublement. Les dessins, qui répondent au goût des consommateurs, sont le plus souvent monochromes, rouges ou bruns, même s'ils peuvent se décliner dans d'autres coloris. Si ce type de toile a bien été imprimé dans la manufacture d'Oberkampf, le terme n'est pas une marque déposée : d'autres manufactures, comme celles de Mulhouse, Nantes ou Bordeaux produisirent des tissus identiques.

Il faut également noter que bien que les toiles de Jouy soient une des grandes particularités de la manufacture Oberkampf, celle-ci produisait surtout des étoffes polychromes à motifs floraux. Mais ces dernières, plutôt destinées à l'habillement, étaient utilisées jusqu'à l'usure. Peu d'entre elles sont parvenues jusqu'à nous. Les toiles de Jouy, destinées à l'ameublement, ont profité d'une espérance de vie plus longue.

### c) Des dessinateurs de renom et des motifs au goût des consommateurs

Pour réaliser les motifs des toiles de Jouy, Oberkampf n'a pas hésité à faire appel à des dessinateurs de renom. C'est le cas notamment de Jean-Baptiste Huet (1745-1811), qui a fortement marqué la manufacture. Il débute sa collaboration avec Oberkampf en 1783 et la poursuit jusqu'en 1811, année de son décès.

Les motifs des toiles de Jouy dépeignent des scènes de genre, d'inspiration mythologique ou pastorale, empreintes de légèreté et de fraîcheur, qui mettent en images des fleurs, des animaux ou des personnages qui chassent, déjeunent ou s'encanaillent dans des décors pittoresques. Très au fait de l'actualité, la toile de Jouy avait également une vocation ludique : celle de transmettre certaines connaissances, ou de retranscrire des événements historiques. Une certaine partie de l'Histoire de France est dépeinte sur ces étoffes. On dit même que la toile de Jouy s'apparente à une bande dessinée. Certains motifs reproduisent également des scènes tirées d'œuvres philosophiques ou littéraires comme les fables de La Fontaine, ou illustrent des paysages exotiques qui mettent en scène des animaux sauvages encore inconnus en Europe. La toile de Jouy reflète ainsi profondément le bouillonnement d'idées et la frivolité que fut la vie bourgeoise à l'époque des Lumières.



→ À découvrir dans le musée : *Le lit à la Duchesse*

Ce lit est représentatif des goûts de l'aristocratie du XVIII<sup>e</sup> siècle. Les motifs particulièrement grands et chargés en couleur s'inspirent des mythes entourant le dieu grec Apollon. Ils reprennent notamment le thème du Char de l'Aurore, inspiré de la composition de Guido Reni au Casino de l'Aurore du palais Pallavicini de Rome, sujet qui connut un grand succès. Parmi les autres sujets imprimés, on retrouve Apollon et Daphné d'après Le Bernin et un temple à la musique inspiré du temple de la Sybille à Tivoli.

© Coll. MBJ



→ À découvrir dans le musée : *Louis XVI restaurateur de la Liberté*

Cette toile de Jouy est une réédition de 1998 d'une toile de 1789 imprimée par la Manufacture Oberkampf, d'après un dessin de Jean-Baptiste Huet (1745-1811). Le dessin original de Jean-Baptiste Huet présente des différences avec la toile finale. En effet, son sujet "Louis XVI protecteur de la religion" dû être modifié à la suite des premiers événements de la Révolution. C'est ainsi que la Religion, qui tenait un crucifix, perdit son accessoire et devint la Liberté. Dans le médaillon, deux angelots furent eux remplacés par une vue de la Bastille en démolition et une banderole portant l'inscription "Louis XVI restaurateur de la Liberté". Remise au goût du jour, la toile put ainsi être imprimée.

© Pascal Lemaître



→ À découvrir dans le musée : *Les monuments du Midi*

Les différentes scènes de cette toile de Jouy ont été dessinées par l'architecte Louis-Hippolyte Lebas (1782-1867) et gravées au burin par Nicolas-Auguste Leisnier (1787-1858). Ces quatre scènes se déroulent devant des monuments antiques du Midi de la France :

- un théâtre de marionnettes devant les arènes d'Arles et les colonnes de Riez,
- une danseuse devant la Maison Carré de Nîmes,
- un montreur d'ours devant l'Arc d'Orange,
- un joueur de boule devant le pont Flavien de Saint Chamas en Provence.

Le tout se déroule sur un fond géométrique composé de losanges rayés dont les angles sont ornés de petites étoiles.

© Pascal Lemaître



→ **À découvrir dans le musée : Le ballon de Gonesse**

Cette toile de Jouy est une réédition contemporaine d'une toile imprimée pour la première fois en 1784 à la Manufacture Oberkampf. L'auteur du motif n'a pu être identifié ; les dessins préparatoires sont actuellement disponibles au Musée des Arts décoratifs de Paris. Le thème traité illustre l'engouement pour les ballons et la conquête de l'air. Plusieurs événements ont en effet marqué l'année 1783 :

- le 19 juin 1783 s'envole de Versailles un ballon gonflé à l'air chaud avec une nacelle suspendue habitée par un coq, un mouton et un canard.
- le ballon de Gonesse, sans voyageurs, est lancé le 27 août 1783. C'est un ballon gonflé à l'hydrogène, construit par les frères Robert et le savant Charles. Il part du Champ de Mars à 17 heures. 45 minutes plus tard, il s'écrase sur Gonesse. À cette époque, s'élever dans les airs est un prodige et les Gonessiens n'ayant aucune connaissance des expériences précédentes vont céder à la panique. Cette même année 1783, le gouvernement distribue un avertissement au peuple garantissant le caractère inoffensif des ballons.
- le 1er décembre 1783, un ballon part des Tuileries et descend le même jour dans la prairie de Nesles, où il est accueilli par les notables.

La toile de Jouy évoque ces trois événements à la fois : le ballon de Gonesse n'était pas habité contrairement à ce qui est représenté sur la toile.

## Fiche 5 – L'impression à la planche

→ *Plan : salle 7 et 8*

L'impression à la planche est une technique originaire d'Inde qui demande de nombreuses étapes de travail avant d'imprimer une étoffe. Elle a été introduite en France dès le XVII<sup>e</sup> siècle par des marchands arméniens. Les planches sont des tampons qui permettent l'obtention de motifs polychromes.

Pendant plus de 150 ans, cette technique s'impose dans les manufactures de la région Rhône-Alpes et n'accorde qu'une place secondaire aux autres techniques comme l'impression à la plaque de cuivre. Elle est pratiquée dans de nombreux ateliers jusqu'au milieu du XX<sup>e</sup> siècle et subsiste marginalement jusque dans les années 1980.

### La fabrication des planches d'impression

Jusqu'au début du XX<sup>e</sup> siècle, les ateliers de gravure de Jallieu sont intégrés aux manufactures d'impression (Perrégaux, Trapadoux, Brunet-Lecomte). Des ateliers de gravures indépendants se développeront par la suite. La gravure connaît un essor sans précédent après la première guerre mondiale jusqu'à faire de la ville la capitale de la gravure sur bois.

→ *À découvrir dans le musée : les différentes étapes de fabrication des planches d'impression*

**La création du dessin :** le fabricant passe commande à un **dessinateur** spécialisé en dessin textile. La formation en dessin textile remonte dans la région à la création de l'École royale de dessins pour le progrès des arts et des manufactures de la ville de Lyon en 1756. Ces dessins sont pensés pour leur future reproduction et prennent en compte les contraintes de la gravure et de l'impression. Ils sont réalisés à la gouache, à taille réelle.



**La mise sur bois :** Le metteur sur bois décompose le dessin en couleurs. Grâce à un papier huilé et une sorte de poinçon, appelé pointe sèche, il reporte chaque couleur sur un calque puis sur une planche en bois. À chaque couleur correspond donc une planche différente et le motif final sera un assemblage de plusieurs planches ! Les parties qui doivent rester en relief lors de l'étape de la gravure sont peintes en vermillon.

© Jean-Michel Massin



**La gravure sur bois :** une fois le dessin reporté, le **graveur** taille les planches de bois à l'aide de gouges. Cette gravure en taille d'épargne permet de reporter le motif sur les planches, couleur après couleur. La finesse des dessins est réduite pour éviter les cassures du motif. Le graveur sur bois joue un rôle essentiel dans l'impression. La qualité de son travail conditionne les étapes de l'impression. Ce travail délicat pouvait prendre plusieurs jours pour une seule planche.

© Jean-Michel Massin

#### Zoom sur... la planche

Les planches d'impression se composent de plusieurs couches de bois de résineux et de hêtre contrecollées. La couche supérieure gravée est en poirier, un bois dense, homogène et peu sensible à l'humidité. La forme des planches de bois s'adapte au dessin. Elles sont généralement de 25x30 cm par souci de précision et de maniabilité.



**Les planches de finesse** : la gravure évolue au fil du temps et diverses techniques permettent d'obtenir un rendu d'une plus grande finesse. L'incrustation de **lamelles de laiton** dans le bois permet par exemple la reproduction de motifs délicats. Cette technique est utilisée notamment pour les planches de finesse, aussi appelées sertis, qui permettent de former le contour du dessin par de fines lignes noires.

La technique de la **plombine** utilise quant à elle un mélange de plomb, d'étain et d'antimoine. Ce mélange est versé dans un moule en tilleul pour produire un motif, que l'on peut ainsi reproduire en grand nombre pour la fabrication de planches à motifs répétés. Les motifs obtenus sont ensuite cloués sur la planche.

© Isabelle Herbepin

## La cuisine aux couleurs



→ À découvrir dans le musée : reconstitution d'une cuisine aux couleurs

Le **coloriste**, ayant souvent une formation de chimiste, prépare les pâtes colorées, appelées « couleurs », qui serviront à l'impression. Celles-ci sont préparées dans la « cuisine au couleur » et se composent de pigments, de mordants permettant la fixation de ces pigments sur les tissus, et d'épaississants. Le coloriste écrit les fiches recettes des teintes, jalousement conservées, qui seront ensuite réalisées par le préparateur de couleur, aussi appelé **coupeur**.

© Isabelle Herbepin

### Zoom sur... des pigments à la chimie

Jusque dans les années 1830-1840, les matières colorantes sont d'origine naturelle : pigments végétaux ou minéraux (indigo, ocre, cochenille...). Leur gamme est réduite. On imprime trois ou quatre couleurs : le noir, le rose, le rouge ou le violet. Le bleu et le jaune sont ajoutés au pinceau. Au cours du XIX<sup>e</sup> siècle, les progrès de la chimie transforment l'industrie tinctoriale (teinture et impression), avec notamment la mise au point des rongeurs qui détruisent ou modifient la couleur d'une étoffe teinte et l'apparition des colorants de synthèse qui permettent l'extension de la gamme de couleurs disponibles.

## L'impression des couleurs



→ À découvrir dans le musée : reconstitution d'une table d'impression

**L'impression** : l'imprimeur pose les planches chargées de couleurs sur la toile et y applique un coup de maillet en fonte. Taper sur la planche d'impression en bois de poirier permet de faire pénétrer uniformément la couleur dans le tissu. Il peut aussi « taper le poirier » directement avec son poing.

© Jean-Michel Massin



La première planche imprime les détails dits *finesses* ou *sertis*, puis les autres planches impriment les aplats de couleurs dits *rentrures* (des plus foncées aux plus claires). Pour imprimer une étoffe en plusieurs couleurs, il faudra autant de planches que de nuances. Des repères placés sur la planche facilitent la superposition des motifs. C'est une technique complexe qui nécessite le recourt à des ouvriers qualifiés. Un ouvrier imprimeur met en moyenne une heure pour réaliser trente mètres de tissu avec une seule planche.

**Fixer la couleur** : après l'impression des couleurs, le tissu est suspendu au-dessus de la table pour sécher (« mettre en l'air »). Il est ensuite chauffé par étuvage : cette étape permet la réaction des pigments avec le mordant et le tissu et de fixer les couleurs. La dernière étape est le lavage qui supprime les résidus et traces de couleurs.

## L'évolution de la technique

Dès la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, des machines à imprimer sont conçues pour remplacer l'impression à la planche. Plusieurs brevets sont déposés, sans pour autant révolutionner notablement l'impression.

Ainsi, en 1783, l'écossais Thomas Bell propose une machine à rouleaux permettant d'imprimer six couleurs. Mise en service deux ans plus tard en Angleterre, elle permet de remplacer le travail d'une quarantaine d'imprimeurs à la main. Dans ce procédé, le tissu est entraîné par les cylindres et imprimé en continu. Les rouleaux sont gravés en relief, comme les planches. À la fin du XIX<sup>e</sup> siècle, certaines machines possèdent jusqu'à seize rouleaux.

Ces machines disparaîtront, tout comme la planche, après la Seconde Guerre mondiale, supplantées par l'impression au cadre.

## Fiche 6 – L'impression au cadre

→ *Plan : salle 11*

### Aux origines du cadre plat

L'impression au cadre plat s'inspire d'un procédé asiatique, le pochoir, utilisé pour la décoration des tissus depuis très longtemps.

→ *À découvrir dans le musée : pochoir japonais*



*L'impression avec pochoir en papier, le katagami, est apparue au Japon vers le XIII<sup>e</sup> siècle. Il s'agit de pochoirs résistants réalisés en washi, papier traditionnel confectionné à base d'écorces de mûriers bouillies, mélangées avec de la glue végétale et des cendres. Pour créer un pochoir, 4 à 6 feuilles de washi sont assemblées avec du jus de kaki fermenté. Cela donne au pochoir sa couleur brunâtre, et par la même occasion renforce son imperméabilité et le protège de certaines moisissures. L'assemblage ainsi obtenu est laissé à sécher deux à trois ans, et ensuite minutieusement découpé à la main, afin de faire naître les motifs qui seront imprimés sur les textiles.*

C'est à Lyon, vers 1850, que se fabriquent les premiers imprimés dits « à la lyonnaise », à partir de cadres en bois, tendus d'un pochoir en soie. Aujourd'hui, les cadres sont en aluminium et le pochoir en polyamide ou en polyester. L'impression au cadre plat prend une réelle importance en Europe dans les années 1930 et commence à supplanter progressivement l'impression à la planche et au rouleau de bois. Cette technique permet en effet l'impression de métrages trop faibles pour l'impression au rouleau ou trop importants pour l'impression à la planche. Elle révolutionne également la précision de reproduction du motif.

L'impression au cadre plat, dit aussi « à la lyonnaise », est devenue une spécialité de la région et demeure, de nos jours, un procédé essentiel de l'impression sur étoffes, particulièrement pour l'industrie du luxe.

### Les étapes de l'impression au cadre

Entre la création du dessin et son impression sur tissu, plusieurs étapes de travail sont nécessaires. Comme pour l'impression à la planche, le motif à reproduire sur le tissu est décomposé en fonction du nombre de couleurs. Pour chacune d'elle, un cadre d'impression, ou pochoir, doit être créé.

- **Préparation du cadre : la photogravure**

La photogravure est le procédé qui permet de reporter une couleur du motif sur un cadre d'impression.

Le **dessinateur-clicheur** réalise pour chaque couleur un cliché : sur un film transparent, toutes les zones destinées à être d'une seule et même couleur sont recouvertes d'encre de chine.

Chaque cliché réalisé par le dessinateur-clicheur est appliqué sur un cadre dont la toile est enduite d'un vernis spécial, qui durcit à la lumière. L'ensemble est ensuite « photographié », c'est-à-dire soumis à un flash de lumière. Sous les parties transparentes, le vernis durcit et bouche la toile. Sous les parties recouvertes d'encre, le vernis est protégé de la lumière. Il ne durcit pas et est ensuite enlevé à l'eau. Le cadre est devenu un pochoir !



→ À découvrir dans le musée : table de travail de dessinateur-clicheur

©Gaëtan Blanco

- **La technique d'impression**

La pièce de tissu est fixée sur une table d'impression (le cadre est déplacé par l'imprimeur) ou sur un tapis d'impression qui se déplace (procédé automatisé dans les années 1950).

**L'imprimeur** positionne le premier cadre sur le tissu. Il verse la première couleur, puis une racle balaie la surface du cadre. La couleur passe ainsi à travers les parties laissées libres par le vernis et imprime le tissu. L'imprimeur fait de même avec les cadres suivants.

Après séchage de l'impression, le motif est fixé par étuvage, puis l'étoffe lavée pour être débarrassée de tous les résidus.



→ À découvrir dans le musée : table d'impression au cadre

©Jean-Michel Massin

→ À découvrir dans le musée : les carrés Hermès

Depuis plus d'un demi-siècle, le Carré Hermès, imprimé au cadre « prend ses couleurs » dans la région de Bourgoin-Jallieu . Chaque carré Hermès nécessite 2 ans de travail et l'intervention de 10 métiers différents.

©Cailloux et Cie, Paris



## L'évolution des techniques

- **Le cadre rotatif : impression au cylindre**



Mis au point en 1962, le cadre rotatif reprend le principe du cadre plat en l'adaptant à un cylindre de nickel micro-perforé, alimenté en couleurs et raclé de l'intérieur. Cette technique permet d'imprimer en continu. En une quinzaine d'années, le cadre rotatif devient la technique dominante de l'impression textile.

→ [À découvrir dans le musée : les cadres rotatifs](#)

©Jean-Michel Massin

- **L'impression numérique**

Dernière-née des technologies d'impression, l'impression numérique jet d'encre est une technologie de pointe. Elle permet de scanner et traiter l'image par logiciel et d'imprimer ligne par ligne le tissu. Elle s'adapte à tous les marchés et tous les supports : elle ne présente plus aucune limite de rapport ou d'effet et des millions de couleurs sont disponibles.

### Aujourd'hui

De nos jours, si nombre d'établissements d'ennoblissement textile ont fermé leurs portes à Bourgoin-Jallieu et dans la région, il n'en reste pas moins que l'âge d'or de cette industrie, du temps de l'après-guerre jusque dans les années 1980, est encore palpable. Les savoir-faire traditionnels ont été pérennisés, les techniques s'enrichissent de découvertes technologiques et s'adaptent aux nouvelles demandes. Le champ d'application est désormais essentiellement celui du luxe (mode et ameublement) ou des tissus techniques. Dans les années 1980 à 2000, quelques entreprises berjalliennes sont emblématiques de cette qualité d'ennoblissement textile poussé à la perfection, comme l'entreprise Mermoz. Certaines sont encore en activité, comme l'atelier de photogravure Gandit, qui a intégré la Holding Textile Hermès.

#### Zoom sur l'entreprise Mermoz

L'entreprise Mermoz est fondée en 1923 par Robert Mermoz et a été l'un de fleurons de l'économie locale. À l'origine, elle était spécialisée dans la technique artisanale de l'impression à la planche, mais dès les années 1930, elle s'oriente vers l'impression au cadre plat « à la lyonnaise » et travaille pour les soyeux lyonnais.

Dans les années 1960, Robert Mermoz décide de se tourner vers l'impression très haut de gamme, et travaille pour les plus grandes maisons de couture, Courrège, Léonard Fashion, Dior, Yves Saint-Laurent, Chanel ou Hermès, pour lesquelles il produit de petites séries. Il travaille également avec les maisons d'ameublement Pierre Frey, Tassinari, Prella ou Canovas. Dans ce secteur, sa renommée est notamment due aux reproductions au cadre plat de documents du XVIII<sup>e</sup> et XIX<sup>e</sup> siècle, comme des toiles de Jouy.

Lorsque Robert Mermoz meurt en 1965, l'entreprise est rachetée par les principaux cadres qui perpétuent son savoir-faire et arrivent à lutter contre la concurrence. Elle devient dans les années 1990 la première de France pour l'impression haute-couture et ameublement. Les moyens de production les plus performants permettent d'imprimer tous les tissus. En 1995 et 1996, le chiffre d'affaire atteint des sommets avec des ventes à l'exportation exceptionnelles, notamment aux Etats-Unis. La société a en effet su séduire le marché de l'ameublement américain, notamment l'enseigne newyorkaise Brunswick, n°1 du tissu d'ameublement aux Etats-Unis.

Les années 2000 marquent le déclin de ce fleuron de l'économie locale. L'entreprise doit en effet faire face à une crise textile sans précédent et à une nouvelle tendance pour l'uni. Les difficultés s'accroissent et la liquidation judiciaire est prononcée en 2003.

→ [À découvrir dans le musée : des tissus Mermoz tout au long du parcours permanent](#)