

C - LA PERSISTANCE DE LA MONOINDUSTRIE TEXTILE

La bourgeoisie des cotonniers et des fabricants se satisfait d'une industrie qui apporte la prospérité après les guerres, repart après les crises, masque son déclin grâce à des conversions partielles (le tissu-éponge, le voile d'ameublement) et à la substitution d'industries nouvelles (la bonneterie et la confection). Ainsi se maintient, en pleine seconde révolution industrielle, la monoindustrie textile, peu exigeante en services. En effet, à la veille de la crise de 1965, l'industrie textile assurait les deux tiers des emplois de l'industrie et la moitié de l'ensemble des emplois salariés.

1.- DES OCCASIONS MANQUEES ?

Pourtant des possibilités de diversification se sont présentées. La position de Roanne, à l'écart des frontières menacées, l'a faite choisir au moment des guerres, alors qu'elle était encore bien placée sur les grandes voies de communications, comme siège d'industries stratégiques et lourdes. L'implantation en 1917 de l'Arsenal chargé de fournir le front en obus était, toutes proportions gardées, une chance comparable à l'installation de l'aéronautique à Toulouse entre les deux guerres. Quant à l'usine de fibranne, reprise sous le régime de Vichy pour approvisionner la ^{zone} France Libre, c'est une greffe de la chimie lyonnaise, qui ne s'est pas développée .

a) L'Arsenal.

Les fondateurs de l'Arsenal de Roanne avaient de grandes ambitions (1). Tant que la guerre durerait, il devait compléter la production des entreprises privées pour fournir les 200 000 obus de 75 et les 150 000 projectiles de 155, qu'exigeait chaque jour le front, d'après le mémoire de Joffre de mai 1916. Mais le secrétaire d'état à l'armement, Albert Thomas, avait aussi des vues pour l'avenir. Cette usine d'état devait être l'école de formation professionnelle des arsenaux, une grande unité

concurrentielle après reconversion pour le temps de paix, une réalisation sociale-modèle avec participation des ouvriers aux bénéfices et leur logement en maisons individuelles et confortables et coquettes, dans des cités-jardins. Le projet fut rondement mené, à partir du début de l'année 1917. Trois ateliers de 350 mètres de long sur 250 mètres de large, qui abritent 3 000 machines-outils pour l'emboutissage, l'ébauchage et la trempe des obus, des fonderies, une centrale thermique sont construits sur les vastes terrains disponibles de la plaine de Mably, à la sortie nord de la ville, desservis par un embranchement ferroviaire et un port particulier sur le canal. 16 700 ouvriers y sont embauchés le jour de l'Armistice. Les travailleurs affluent des environs, des régions voisines et de l'étranger, surtout d'Espagne et de Chine, attirés par des salaires exceptionnellement élevés : 50 francs par semaine, nourri, pour le manoeuvre, de 480 à 600 francs par mois pour le tourneur. Mais la production ne fut pas à la hauteur des prévisions, à cause du retard de certains investissements et d'un manque de rigueur dans la gestion et dans la surveillance du personnel.

Alors que l'Arsenal est bien accueilli par la municipalité, qui projette, pour accompagner l'expansion attendue, un grand plan d'équipements collectifs, il fut en butte à l'hostilité de la Chambre de Commerce et d'Industrie. Le patronat s'inquiète de la fuite des spécialistes de mécanique et de la hausse des salaires, qui fut ici, dans le textile, deux fois plus forte pendant la guerre que dans le reste de la France : 120 % au lieu de 60 %. "Maintenir en temps de paix l'Arsenal de Roanne sous l'administration de l'Etat serait un parti pris de ruiner en connaissance de cause les industries locales", déclare sans embages la Compagnie. Les hésitations des pouvoirs publics feront le reste. On tâte de réparations de matériel ferroviaire et d'automobiles, on fait de la sous-traitance pour l'arsenal de Bourges. A vrai dire, on ne sait guère à quoi occuper les ouvriers qui ne seront plus que 900, avant la reprise des fabrications militaires consécutive à l'avènement au nazisme. La deuxième guerre mondiale entraîne un nouveau gonflement des effectifs, formés essentiellement d'affectés spéciaux : 2150 à la mobilisation, 6 000 au 1er novembre 1939, 12 600 au 18 juin 1940. Après l'armistice, on ne conserve que 1 100 personnes, chargées de maintenir en état de

fonctionnement l'outil de travail, qui sera utilisé à la Libération pour la production de biens d'équipement : tracteurs, machines-outils. L'avenir ne sera vraiment assuré, avec plus de 2 000 emplois, que lorsque la Délégation Technique des Armements Terrestres choisit, en 1952, "l'Atelier de Construction de Roanne" pour la construction des blindés. Les cités industrielles vides sont louées par la ville de Roanne à des gens de condition modeste. En fait, les cités comme l'usine, vivent en marge de l'agglomération, comme un kyste, un monde à part. Cependant, à la longue, l'Arsenal insufflé la tradition de la métallurgie dans une région qui en était dépourvue et il n'est pas étranger au "boom" de cette industrie qui marque le second après-guerre.

b) La production des fibres artificielles.

La teinturerie qui a été une industrie de pointe ne s'est pas diversifiée, afin de faire de Roanne un centre d'industrie chimique. L'installation en 1923 par Gillet de Lyon et Chatelin d'Izieux d'une usine de fabrication de rayonne au cuivre, appelée officiellement Cupro-textile, mais France-Rayonne dans le pays, va-t-elle relancer cette vocation potentielle d'une ville textile ? Cette localisation s'explique par l'arrivée à bon compte du charbon de Blanzay, la proximité des usines de Saint-Fons, la présence de débouchés locaux chez les soyeux de Charlieu, Tarare et Lyon, la disponibilité d'un terrain ouvert sur le bassin de l'Oudan, creusé pendant la guerre. Les déchets sont emportés par la Loire, dont les nappes alluviales fournissent une eau chimiquement pure. L'appel à des tchécoslovaques pour fournir la main d'oeuvre atténue la méfiance du patronat local. Mais l'usine ferme en 1931, victime de la crise. Elle est reprise en 1940, dans le cadre d'un plan allemand, pour fournir la majeure partie de la France en fibranne. En 1944, elle livre 800 tonnes par mois, soit les deux cinquièmes de la production nationale. Après la Libération, l'affaire est intégrée à la Compagnie des Textiles Artificiels, du groupe Rhône-Poulenc. Elle fournit jusqu'à 4 000 tonnes par mois en 1964, soit les deux tiers de la production française et occupe plus de mille salariés qui acquièrent sur place une qualification. Mais on n'envisage pas

d'orientation vers les fibres synthétiques et le laboratoire intégré ne fait pas de recherche fondamentale. D'autre part, les liens de l'usine avec le milieu local sont très ténus, de par sa nature d'industrie lourde et son appartenance à un groupe national.

2.- LA PEAU DE CHAGRIN DU TISSAGE TRADITIONNEL

En 1890, le tissage a atteint son apogée. Sans doute, la production augmentera-t-elle encore en période de conjoncture favorable, mais la part de la région ne cessera de s'affaiblir; pour le coton, elle passe de 12,5 % en 1890, sans l'Alsace il est vrai, à 8 % en 1927 et 7 % en 1963. Surtout, la réduction des effectifs employés est très forte, puisqu'ils tombent de plus de 30 000 en 1927 à 13 000 en 1965, fabrique de Tarare exclue, bien que la productivité soit très faible (pour 6 % des ventes, la région occupe en France 10 % des tisseurs de coton). Il n'empêche que jusqu'aux années 60, le tissage reste l'activité principale : en 1936, il fournit les deux tiers de l'emploi industriel et 70 % du chiffre d'affaires ; en 1953, le chiffre d'affaires du seul tissage du coton reste supérieur d'un tiers à celui de la bonneterie.

a) La cotonne dans l'entre-deux-guerres : de la prospérité à la crise des années trente.

Le tableau suivant montre que le tissage du coton, dans la région de Roanne-Thizy (2) fait apparaître une régression continue .

	Production (en tonnes ou millions de mètres)	Personnel	Nombre de métiers
1900		15 000	17 000
1927	95 M.m. (a)	18 000	19 000
1938	12 000 t (a)	10 000	14 000
1953	12 800 t (100 M.m.) (a)	9 700	10 800
1963	10 500 t (a)	6 200	6 900
1971	10 500 t (60 M.m.) (b)	3 300	3 350

(a) tissus "plats" seuls
(b) y compris le tissu éponge : 4 500 tonnes

Faute d'adaptation à des fabrications nouvelles, l'amélioration de la productivité, toute limitée qu'elle soit, entraîne une réduction des effectifs des deux tiers.

A vrai dire, ce qui a frappé les contemporains est la succession de périodes d'euphorie et de crises. Alors qu'entre 1890 et la guerre, l'âpreté de la concurrence rendait les affaires difficiles, l'après-guerre a été une période de prospérité jusqu'à la crise de 1930. Il y eut d'abord la demande entraînée par la reconstitution des stocks, d'autant plus forte que les centres de production du Nord et de l'Est avaient été détruits. On a même assisté au repli d'affaires venues des régions envahies, comme la Cotonnière de Saint-Quentin qui installe une usine à Roanne. Ce phénomène que l'on retrouve dans toutes les branches de l'industrie, se renouvellera pendant la seconde guerre mondiale, avec l'installation d'un membre de la famille MOTTE à Cours et des PEUGNET de Cambrai dans un tissage du Ronzy, hameau de Bourg-de-Thizy, également fermé lors de la crise de 1930. La reconstruction de l'appareil de production des zones dévastées entraîne une récession en 1921-22, vite oubliée grâce à la conjoncture favorable, seulement interrompue en 1926-27 à la suite du plan de stabilisation Poincaré. Les industriels déplorent le manque de main d'oeuvre, qui limite leur expansion.

Apparue plus tardivement et moins brutalement qu'ailleurs (en 1930, le chômage n'est encore que de 20 %), la crise économique mondiale va être ici d'une gravité et d'une durée que l'on ne prévoyait pas. En 1931, les livraisons ne représentent plus que 60 à 70 % de la normale. En janvier 1932, la crise paraît avoir atteint son apogée, mais contrairement à ce qui se passe dans le reste de la France, la situation ne s'améliore pas. En 1934, la production n'est plus que la moitié de celle de 1929 et l'année 1935 sera encore plus mauvaise. Puis le chômage diminue lentement, mais sans jamais disparaître. Le regain d'activité, constaté à la fin de 1938 et au début de 1939, marque une stabilisation à un niveau bien inférieur à celui de 1929 : la production et le nombre des métiers ont diminué d'un quart, la main d'oeuvre de moitié. Encore des groupes extérieurs se sont-ils implantés, rachetant à bon compte

les mieux placées des entreprises défaillantes. Boussac, alors en pleine ascension reprend le grand tissage de Goujon et Lauthe à Michaudon, et l'usine de tissu-éponge Jalla à Régnv, qui avait occupé plus de 300 ouvriers. Il acquiert aussi les tissages Gouttenoire à Lay et Dupuy-Merle à Thizy qu'il ne rouvrira pas.

Les industriels avaient cru pouvoir limiter la crise en utilisant des moyens traditionnels : baisses du "tarif", qui ont provoqué de violentes réactions ouvrières, en particulier une grève de plus de deux mois, de novembre 1934 à février 1935 à Roanne et Thizy ; entente interprofessionnelle, qui ne sera jamais intégralement respectée, sur les prix, la limitation de la production et le rachat de 700 métiers pour être "riblonnés", c'est-à-dire livrés à la casse : demandes de renforcement du protectionnisme (3). En vérité, la région de Roanne paye très cher son retard technique. Les ateliers des faomiers ont été les premières victimes de la crise, les ordres ne leur étant plus transmis : en 1931, ils ne travaillent plus qu'entre 40 et 55 % de leur capacité, au lieu de 60 à 70 % pour les usines. Nous avons vu que l'automatisation des métiers avait été gênée par la question du tarif. Pourtant, nécessité faisant loi, elle s'effectue peu à peu à Roanne et à Thizy, jusqu'à ce que la loi de 1936 sur le salaire minimum supprime ce blocage. Si bien qu'en 1938, la concentration dans les villes s'est rétablie : malgré la fermeture de tissages importants, la diminution des emplois n'a été que de 20 % à Roanne et il y a encore 2 500 métiers à Thizy et Bourg-de-Thizy. Car les usines qui conservaient les métiers étroits et anciens, particulièrement nombreuses à la campagne, comme Gouttenoire à Lay et Gouttard-Gringeat à Saint-Symphorien, étaient condamnées. Mais en 1948, il n'y avait encore que 3 600 métiers automatiques dans la région.

Les difficultés du tissage se répercutent sur la transformation, qui avait pourtant fait un grand effort de concentration. Avant la guerre de 1914, la plupart des teintureries de Roanne non intégrées s'étaient regroupées dans la Société des Teintureries Roannaises Réunies et les entreprises d'apprêt dans la Compagnie Roannaise des Apprêts et

Impressions. En 1925, ces deux sociétés fusionnent à leur tour dans les Teintureries et Apprêts Roannais Réunis, qui exploitent huit usines, dont deux nouvelles, sous l'impulsion du vosgien Lederlin, entreprenant patron des Blanchisseries et Teintureries de Thaon, qui s'^{est}~~était~~ implanté à Roanne dès 1923 et à Villefranche. Mais, faconniers des tissages locaux, les T.A.R.R. doivent réduire leur activité et ne peuvent éviter de passer, en 1934, sous le contrôle du groupe Gillet-Thaon, par l'intermédiaire de la Société Anonyme de Blanchiment, Teinturerie et Apprêt, ~~qui~~ reprend d'autres usines dans la région, en particulier à Thizy, un regroupement de quatre affaires familiales, et surtout la S.A.B.T.I. de Villefranche. Cette intégration marque en fait l'échec de Lederlin contraint de s'associer au puissant holding Gillet de Lyon (4).

*b) La cotonne après la seconde guerre mondiale :
des industriels désengagés ?*

L'après-seconde guerre mondiale ramène son cortège de facilités. Les industriels en profitent-ils pour moderniser le matériel, adapter la fabrication à l'évolution des fibres et de la demande ?

- Le maintien des fabrications traditionnelles.

Le niveau de production de 1938-39 est retrouvé en 1953. Le passage de l'ère de pénurie et de reconstruction à l'économie de marché entraîne ici comme ailleurs la crise de 1955, marquée par une diminution de 17 % en tonnage. Mais ^{elle} ~~il~~ n'est pas suivi d'un effort de rénovation, alors que dans son ensemble, l'industrie nationale se montre très sensible à la mode et s'oriente vers le marché des pays industriels voisins. La région, elle, continue la gamme des articles qui ont fait sa réputation. Ainsi, l'une des plus grosses affaires de Roanne, et des plus diversifiées, car elle a un secteur important de linge de table, consacre encore au vichy, pour l'exercice 1955-56, 55 % des métrages (5). En 1966-67, la part du vichy s'est effondrée à 6,7 %, alors qu'on assiste à la meilleure résistance du linge de table (1,6 au lieu de 2 millions de mètres), à la progression des zéphyr fantaisie (de 8 à 12 %), et à l'adoption du croisé pour chemise. Si dans l'intervalle, la production est passée de 4,5 à 5,5 millions de mètres, c'est qu'on a eu recours à des fabrications

EVOLUTION DE LA PRODUCTION DE TISSUS DE COTON DANS LA REGION DE ROANNE-THIZY

Année	Tissus plats	Tissus éponge	Tissus lourds	TOTAL
1950	8.200 T. *	700 T. *	1.150 T.	10.150
1951			1.350	11.000
1952			1.450	12.700
1953			1.400	13.600
1954	11.500 *		1.300	13.900
1955	9.000 *	1.500 *	1.350	11.700
1956			1.600	13.000
1957	10.500 *		1.700	13.450
1958			1.700	13.700
1959			1.800	14.900
1960	11.500 *	2.500 *	1.900	16.000
1961	10.350	2.650	2.000	14.000
1962	10.150	3.100	2.100	15.300
1963	10.450	3.700	2.150	16.300
1964	9.950	3.850	2.200	16.000
1965	9.000	3.900	1.800	14.700
1966	9.300	4.050	2.150	15.500
1967	6.300 *	4.100	2.200	12.600
1968	4.500	4.600	2.400	11.500
1969	4.150	4.550	2.500	11.200
1970	3.350	4.100	2.600	10.000
1971	3.100		2.650	9.700
1972	3.400	4.700 *	2.600	10.700
* évaluation				

Les statistiques communiquées par le Syndicat de l'Industrie Textile de Roanne-Thizy ne fournissent la distinction entre les tissus plats (vichy et croisé pour chemise, essentiellement) et tissus bouclés qu'à partir de 1961. Etablies selon les années suivant des critères différents, elles ont été confrontées aux séries publiées annuellement par la Revue de l'Industrie Cotonnière dans son numéro de mai, qui donnent la production totale de la région Roanne-Thizy jusqu'en 1964, de l'ensemble de la région Rhône-Alpes par la suite. Les chiffres ici présentés tiennent compte des renseignements fournis par la principale firme de tissu-éponge et par l'entreprise spécialisée dans les tissus "lourds" pour vêtement de travail, qui n'adhère pas au Syndicat.

de compensation, à marge bénéficiaire sûre mais serrée, surtout le torchon qui représente maintenant un quart du tonnage et les tissus industriels (pour valises écossaises, nappes à plastifier, tissus à enduire), qui en représentent 20 %.

Beaucoup de chefs d'entreprises n'ont pas eu ce souci d'adaptation, si relatif soit-il. Ils sont décontenancés par la modification des circuits de commercialisation, où le confectionneur remplace le grossiste, où il faut être au moins autant "commerçant" qu'"industriel", avoir un bureau à Paris pour les rapports avec les centrales d'achat qui se développent. Ils s'accrochent à la production du vichy à carreaux, concurrencé par l'élévation du niveau de vie et les importations croissantes en provenance des pays de l'Est, puis des pays du tiers-monde. Même le tissu fantaisie recule devant la maille, les articles en synthétique, les imprimés dont la qualité s'est améliorée. Alors que l'industrie cotonnière française a su prendre pied sur les marchés des pays industriels, la région de Roanne-Thizy continue d'être tournée vers les pays d'outre-mer, dont on pouvait prévoir la fermeture au fur et à mesure de leur indépendance et de leur industrialisation. En 1949, ils absorbent 31 % en valeur de la production, contre 3 % pour les pays étrangers ; en 1961, leur part n'est plus que de 15,2 % en volume, contre 2,7 % pour l'étranger et en 1964, 10 %. Aussi la production de teint en fil n'atteint plus le cap des 10 000 tonnes, dépassé en 1953, 1954^{et} 1957... en dépit de Brigitte Bardot, qui pour ses secondes noces portait une robe de vichy, ce qui avait provoqué une relance passagère ! En 1964, elle n'est plus que de 7 000 tonnes. La plus grosse maison de Roanne ne sort plus que 22 000 mètres en 1960, au lieu de 40 000 en 1950. Toutes les affaires sont touchées, quelle que soit leur taille et les fermetures ponctuent les récessions (1955, 1961-62), mais elles sont relativement peu nombreuses, car le matériel est amorti depuis longtemps et les salaires sont peu élevés : un tisseur perçoit en moyenne 32 500 francs par mois et une canneteuse 22 650 francs dans le canton de Belmont en 1959-1960 (6). Il n'y a pas de changements de structure. Les tissages de 300 métiers et plus coexistent avec les petites entreprises : les plus nombreuses comptent entre 11 et 20 salariés.

- Le retard technique.

La diminution de la main d'oeuvre, d'un tiers au moins entre 1953 et 1963, est due au moins autant à l'absence d'embauche, ce qui entraîne le vieillissement du personnel, qu'aux licenciements. Si limitée que soit la modernisation, elle entraîne des progrès de productivité. Après la guerre, les tissages de 300 métiers les mieux menés ont, en partie, remplacé les métiers à changement automatique de cannettes par les métiers à changement automatique de navettes, sortis des ateliers Diederichs de Bourgoin ; ainsi un des plus importants tissages de Roanne en compte 239 sur 553 en 1955 (5). Cela a entraîné l'introduction progressive du travail en double équipe (de 5 à 13 heures et de 13 à 21 heures). Comme les métiers les plus modernes sont montés dans les grandes usines, les annexes établies à la campagne pour tourner le tarif ont été fermées : ainsi celle de Brécharde à Ambierle en 1953. Le cas du tissage Boussac de Michaudon, commune de Tancon, spécialisé dans la popeline, est exceptionnel : il compte 220 métiers à changement automatique de navettes, avec travail en triple équipe, chaque ouvrier surveillant seize métiers.

Le retard technique du tissage de la région de Roanne-Thizy est manifeste. En 1964, un quart des métiers ne tourne pas contre 15 % en France. 47 % des métiers en activité sont encore des métiers ordinaires et on trouve seulement 58 % de métiers-heure en double équipe et 14,4 % en triple équipe, contre respectivement 27,8 %, 70 % et 17,4 % pour la France. La productivité d'un métier est de 2380 kilos, soit 12 % de moins que la moyenne nationale, et son degré d'utilisation de 1,66 au lieu de 1,95 (7). Encore ces chiffres comprennent-ils les usines de tissu-éponge et de tissu lourd : si l'on pouvait distinguer les métiers "cotonne", l'écart serait encore bien plus important.

- La confection et le tissu-éponge, un essor en marge de la cotonne.

L'étonnant est que les milieux de la cotonne n'aient pas saisi les chances de reconversion, dans les secteurs qui en sont le prolongement : la confection et le tissu-éponge. Nous avons vu qu'à

la veille de la guerre de 1914-18, les marchands de tissus de Thizy, sollicités par les grossistes de les fournir en chemises de travail et en tabliers ne s'intéressent pas à cette offre et l'abandonnent à leurs subordonnés : employés, petits tisseurs sans grands moyens. Le résultat est que, partis les premiers pour la chemise de travail après 1918 et pour la chemise en nylon après 1945, les confectionneurs résistent mal à la concurrence d'affaires mieux pourvues en capitaux et dotées d'une organisation commerciale solide. En 1963, on ne trouve qu'une quarantaine de petites entreprises avec 1 100 ouvrières dans les cantons de Thizy et d'Amplepuis, qui cherchent à passer à l'article fantaisie, au fur et à mesure que le marché colonial se ferme. C'est peu comparé aux 1 800 salariées de Roanne et aux 3 500 salariées de Villefranche (8). A Roanne, une seule entreprise moyenne, fondée par un représentant de commerce, se situe dans la tradition locale : chemises de croisé et tabliers de vichy. Les affaires les plus importantes sont d'origine extérieure, attirées ici par la présence d'une main d'oeuvre féminine habituée au textile et de grands tissages désaffectés. Il s'agit de Mavest pour la confection masculine, transférée d'Alsace peu avant la guerre 1939 et implantée pour moitié à Ambazac près de Limoges, et, en 1947, à Roanne qui a fixé le siège social et une unité de production de 400 personnes ; et d'Olympic, pour le vêtement de sport en fibres synthétiques, fondée en 1946 par un directeur de publicité parisien. Les cotonniers auraient pu trouver dans l'intégration de la confection au tissage, des débouchés à leur production, un complément de valeur ajoutée et la création d'emplois qui auraient remplacé ceux supprimés par les progrès de la productivité. C'est ce qu'on n'a réalisé en petit, le tissage du coton éponge et, en grand, la maille.

Le tissu bouclé ou tissu-éponge est né dans la région d'un dérèglement des métiers. L'usine la plus importante a été fondée en 1871 par Binder et Jalla Jeune à Régnay, où les premiers métiers mécaniques furent installés en 1881. En 1900, l'usine occupait 300 ouvriers et employait 300 tonnes de coton par an. Elle fournit les cours européennes et les grandes administrations. Son exemple ne fut pas suivi par les grands "cotonniers", mais par des tisseurs, des représentants ou des dessinateurs, qui fondèrent à leur tour de petits tissages. Les

serviettes étaient confectionnées soit à l'usine, soit à domicile.

A partir de 1955, le tissu-éponge connut une grande expansion, car au "blanc" traditionnel, dont la serviette n'est plus qu'un élément parmi d'autres dans la garniture de la salle d'eau, avec le peignoir, le tapis, les rideaux, le dessus de W.C., s'ajoutent avec la grande vogue des vacances à la mer, les articles de plage (draps de bain, robe, peignoir), qui constituent la collection d'été, réalisée de décembre à juin. La production se répartit par moitié entre l'usine Jalla de Régnv reprise par Boussac, et une dizaine de petites et moyennes entreprises. Ensemble, elles assurent plus de la moitié de la production nationale. L'usine de Régnv fournit la grande série. Son potentiel, passé de 1 000 à 2 000 tonnes de 1955 à 1960, sort aujourd'hui 2 500 tonnes. Elle emploie plus de 1 000 personnes, avec les ateliers de confection installés dans des usines désaffectées à Lay, Chauffailles, Saint-Germain-Laval, Saint-Just-en-Chevalet et un temps Saint-Just-La-Pendue, qui occupent chacun entre 45 et 80 ouvrières. Les petites et moyennes entreprises font la haute qualité, destinée au magasin de détail pour la clientèle exigeante. L'une d'elles, les établissements Delorme, avec 250 salariés à Roanne et Belmont, sont devenus le couturier de l'éponge. Les établissements Bignon de Belmont (120 ouvriers) ont monté un atelier de confection à Montceau-Les-Mines. Une production qui double tous les dix ans (elle est passée de 2 000 tonnes en 1955 à plus de 5 000 tonnes en 1960, soit la moitié de celle de la cotonne): un matériel renouvelé fréquemment tournant à triple équipe; la présence insolite de bâtiments d'avant-garde, comme la nouvelle usine "aveugle" de Régnv, avec sa salle de tissage sans ouvertures et sans piliers de 10 000 m², tout cela paraît inconcevable au "cotonnier". Il explique qu'il n'a pas les capitaux nécessaires à l'achat de la matière première, dont le tissu bouclé est plus gourmand que le tissu plat... A plus forte raison, a-t-il considéré la maille comme un monde étranger et s'est-il détourné de fabrications autres que le textile.

c) La soierie : un avenir compromis.

En 1927, on compte autour de Charlieu et de Chauffailles, 8 000 ouvriers, 5 500 métiers pour une production de 17 millions de mètres et un chiffre d'affaires voisin de celui de la cotonne (9). Mais en 1964, on n'y trouve guère plus de 1 100 à 1 200 emplois et 2 500 métiers. Le secteur de Bussières, un des fiefs de la haute nouveauté, c'est-à-dire des tissus destinés à la haute couture et au bel ameublement, avec plus de 500 ateliers, voit diminuer brutalement après 1963, le nombre des tisseurs à domicile. Ces deux foyers du travail de la soie sont caractérisés par une étonnante permanence des techniques et des formes anciennes d'organisation du travail.

- Les belles années (1920-1930 et 1945-1954).

Dans la région de Charlieu, la soierie repose sur une quarantaine de maisons importantes. Elles ont employé en moyenne dans les meilleures années une cinquantaine d'ouvriers en usine et autant de tisseurs à domicile. Etablies pour la plupart vers 1880 - 1890 ou 1900 - 1910, à l'époque de la mécanisation et du début de la diffusion des textiles artificiels, elles se sont substituées aux recettes où les tisseurs à bras apportaient leurs pièces. On distingue les usines des *façonniers-usiniers*, plus petites, plus récentes pour celles établies par les contremaîtres au retour de la guerre de 1914, et celles des *fabricants-usiniers*. Ce ne sont pas tous des soyeux lyonnais, car des façonniers ont pu s'émanciper de leur tutelle : c'est le cas de Maillet, en 1904, à l'origine des établissements Debieasse, qui ont été longtemps un des plus importants tissages de Charlieu. Pour répondre à la forte demande des années de prospérité qui ont suivi la guerre, les patrons ont misé sur la multiplication des ateliers à domicile, au fur et à mesure de l'électrification des bourgs et des écarts, soit qu'ils installent leurs propres ouvriers, soit qu'ils encouragent les anciens tisseurs à bras à le faire : on a vu qu'à Coublanc, il y eut bientôt 400 métiers. La production va de la petite nouveauté (tissus pour robe surtout), sur métiers taffetas ou armurés, et de l'article

classique comme la toile à parapluie, que font entre autres les maisons Heyraud et Revel dans leur tissage de Belmont, à la haute nouveauté spécialisée dans l'uni armuré. Les articles les plus riches, les robes de mariages princiers par exemple, sortent des ateliers des tisseurs à domicile.

Sans doute on trouve aussi des usines dans le secteur de Bussières-Panissières, mais dans ce fief de la haute nouveauté, avec des spécialités comme le blanc armuré à Bussières, le façonné à Rozier-en-Donzy, et dans le petit foyer de la Haute-Azergues, le tisseur indépendant, en relations directes avec les donneurs d'ordres de Lyon et de Saint-Etienne, domine. Certains façonniers ont connu des fortunes considérables, comme Perrot aîné de Bussières. S'étant mis à son compte, il construit entre 1920 et 1930 trois usines à Bussières, Essertines-en-Donzy et Neulise, avec 800 métiers pour l'article classique, mais il est ruiné par la crise de 1930.

En effet, les belles années ont été de courte durée : de 1920 à 1930, de 1936 à la guerre, enfin de 1945 à 1954. La fin de la pénurie entraîne une succession de récessions en 1952, 1955-56, 1958-59, 1962, qui compromettent chaque fois davantage les adaptations nécessaires. On ne constate pas de restructuration, sinon des fermetures d'usines et des licenciements. Le nombre des tisseurs à domicile est resté longtemps très élevé, puisqu'en 1955, sur les 2 000 artisans qui travaillent pour les fabriques de Lyon et de Saint-Etienne, on en trouve 700 dans le secteur de Charlieu-Chauffailles, 100 en Haute-Azergues et 500 autour de Bussières (10). Si leur présence était justifiable sous certaines réserves, pour la haute nouveauté, elle l'était beaucoup moins pour la petite nouveauté et l'article classique.

- La petite nouveauté à l'écart de la révolution technique.

C'est le secteur qui a le plus souffert. Faute d'ordres, les tisseurs indépendants renoncent l'un après l'autre, les derniers en 1962. Une usine sur trois a fermé entre 1954 et 1964 dans les cantons de Charlieu et de Belmont et le nombre d'emplois est tombé de 1 052 à 734 (11), soit une diminution de 30 %, alors que pour la fabrique lyonnaise

elle n'est de que 14 %. Car aux causes générales des difficultés de l'industrie textile (sa part de plus en plus faible dans le revenu national, la chute des exportations vers les pays coloniaux), se superpose ici l'immobilisme, alors que la fabrique lyonnaise dans son ensemble sort après 1960 d'une dangereuse stagnation. En effet, "la révolution technique des fibres synthétiques pouvait la faire disparaître, sous prétexte de la rénover". La gestion des entreprises se pose en termes tout différents, maintenant que l'amortissement repose sur des matières premières d'assez faible valeur : le nylon et le tergal reviennent à 10 - 12 francs le kilo, soit douze fois moins que la soie. Parallèlement, les progrès de l'impression privilégient les écrus simples sur les armurés. Il faut donc tisser au kilomètre, sur des métiers automatiques, de plus en plus spécialisés, fonctionnant en triple équipe, au sein d'entreprises, qui pour faire face à des investissements très lourds, se lient à des groupes extérieurs. Ainsi, Texunion, branche textile de Rhône-Poulenc, construit un nouveau tissage au Grand-Lemps, dans l'Isère, où trois équipes de 9 ouvriers font fonctionner 400 métiers (12).

La soierie charliendine, telle que la dépeint l'enquête faite par le Comité d'Expansion de la Loire en novembre 1963, apparaît d'un autre âge (13). A cause des récessions, la taille moyenne des entreprises a encore diminué : elle est de 43 salariés pour les fabricants de tissus de robe, 21 pour les façonniers de robe et 35 pour les fabricants de tissus d'ameublement, tisseurs à domicile inclus. Sur 37 entreprises recensées, 8 seulement ont plus de 50 salariés et aucune n'en a plus de 100. A partir de 1954, on s'est préoccupé de moderniser le matériel, mais les progrès sont limités. L'âge moyen des métiers est de 35 ans et si, généralement, ils ont été pourvus de tâteurs et de casse-chaîne, 8 % seulement sont automatiques et un sur trois fonctionne en double équipe. Un ouvrier surveille en moyenne 4,75 métiers en usine et 1,8 à domicile. Le retard est le même au niveau de la préparation : il y a trois fois plus de broches de cannetage ordinaires que de broches automatiques, quand cinq broches automatiques font le même travail que deux broches ordinaires et il n'y a que 19 ourdissoirs à grande vitesse pour 93 ourdissoirs sectionnels. Effectivement, de 1959 à 1963, la productivité ne s'est accrue que de 25 % et les investissements, compris entre 75 000 francs

pour le fabricant de tissus de robe et 25 000 francs pour le façonnier, n'ont été en moyenne que de 50 000 francs anciens par an et par emploi. Ils sont sans commune mesure avec le coût du matériel moderne : en effet, un métier automatique neuf vaut entre deux et deux et demi millions d'anciens francs.

Outre leur petite taille, la difficile adaptation des usines aux techniques nouvelles, s'explique par leur isolement. A cause de l'éloignement de Lyon, la surveillance du soyeux a été longtemps dormante. Quant au patron qui a créé lui-même son affaire, il s'occupe de tout avec plus ou moins de bonheur et, jaloux de son indépendance, répugne à emprunter. Les usines ont été gênées aussi par la concurrence des tisseurs indépendants. Beaucoup se sont montés à la faveur du contingentement des matières premières pendant la guerre et de la prospérité d'après-guerre et, lors des crises, des ouvriers se mettent à leur compte pour ne pas être réduits au chômage. Il est aisé de s'établir, car un métier taffetas ordinaire d'occasion ne coûte que 50 000 francs anciens. Leur arme est d'allonger le temps de travail et ils se contentent parfois de salaires horaires réduits à 50 francs. L'usine ne peut lutter et la fabrique elle-même est menacée : des grossistes parisiens ou levantins engagent des chefs de service pour organiser la fabrication à vil prix. Ce climat d'anarchie justifie tous les paradoxes, dont la production sur trois ou quatre vieux métiers, d'articles courants, qu'un seul ouvrier peut mener en usine sur douze métiers automatiques (10).

- La haute nouveauté abandonnée par les tisseurs à domicile.

L'existence du tisseur à domicile pouvait paraître justifiée dans la haute nouveauté. Pour 13,5 % du tonnage, elle représente les deux tiers du chiffre d'affaires de la soierie, et les progrès de la productivité sont limités ici par la délicatesse du travail à exécuter. Le métier à 110-120 coups-minute reste le plus souvent préférable au métier automatique à 200 coups. Pourtant on constate après 1963 la disparition rapide et le vieillissement des tisseurs à domicile, que recherchent assidument les donneurs d'ordres. A Bussières, il ne reste plus que 92 artisans en 1967 sur les 260 dénombrés en 1955. C'est que les tarifs ne sont plus rémunérateurs : ils avaient déjà baissé de 40 à 50 % entre 1950, où ils étaient très élevés, et 1955, et ils n'ont

plus augmenté depuis 1963. L'atelier moyen, qui avait deux métiers avant la guerre, en a quatre maintenant : deux à l'homme et deux à la femme, et il faut travailler dix à douze heures par jour pour vivre correctement. L'artisan incrimine le fabricant, qui suspend brutalement un ordre ou retient le prix de façon quand des défauts apparaissent à la teinture. Mais l'artisan a aussi des torts. Il est individualiste et, sauf peut-être à Bussières, les coopératives, qui traitent directement avec les donneurs d'ordres, n'ont pas grand succès et ferment tôt ou tard ; en 1971, pour celle de Panissières. Il n'a pas renouvelé à temps son matériel vieux de 30 à 40 ans. Il subit la concurrence de façonniers qui se sont mis à leur compte dans les années 30. Ils ont maintenant une vingtaine de métiers plus récents, généralement des métiers pick-pick à quatre navettes, régulièrement révisés, dont certains fonctionnent en double équipe. Ils redistribuent du travail aux artisans, qui passent ainsi par deux intermédiaires. Ces petites entreprises, comme Montellier à Bussières et Mollon à Rozier-en-Donzy, semblent mieux placées que l'usine d'une cinquantaine d'ouvriers face aux problèmes particuliers de la haute nouveauté : brièveté des ordres, complexité du travail, fluctuations saisonnières ou liées à la mode, prix de façon relativement peu élevé eu égard à la complexité du travail.

3.- LA RELEVÉ PAR DEUX INDUSTRIES EN RAPIDE CROISSANCE : LE VOILE D'AMEUBLEMENT ET LA BONNETERIE

L'adaptation que n'ont pas su faire les cotonniers et les fabricants de soie, arrivés à l'apogée avec la génération de 1890, a été faite, une fois achevés les temps faciles de l'après-guerre en 1954-1955, par d'autres hommes, qui ont saisi la chance de branches ~~nouvel-~~
~~les~~ du textile en rapide croissance : le voile d'ameublement autour de Tarare, et la bonneterie à Roanne.

a) Le boom du voile d'ameublement ou la fabrique de Tarare à la reconquête d'un monopole.

Au milieu des difficultés de la soierie, la fabrique de Tarare va redevenir dynamique, en conquérant le quasi-monopole mondial du voile d'ameublement (14) en tergal, dont elle assure 80 % de la

production nationale et 78 % de la production mondiale. C'est un article utilitaire, dont la demande est en pleine croissance, puisqu'elle suit le rythme de la construction et que les immeubles neufs ont de larges baies. C'est un article à l'avant-garde des techniques nouvelles, puisqu'il utilise un polyester, mis sur le marché en 1948 par Rhône-Poulenc, sous la marque tergal. Or le tergal est difficile à travailler, parce qu'il est très fin (15), fort chargé en électricité statique et qu'il vrille facilement. A proximité de Lyon, berceau des fibres nouvelles, l'atavisme du travail des tissus fins qui a laissé des "tours de main", l'astuce d'artisans qui sauront adapter les machines au fil, prédisposaient la région de Tarare à mettre en oeuvre cette industrie de pointe dans le cadre du vieux système manufacturier. Le travail de la rayonne entre 1930 et 1950, qui a permis à la fabrique de survivre et lui a légué l'expérience du voile d'ameublement et un équipement en métiers larges a assuré la transition. Et le "négociant" saura se transformer en industriel à mesure que la croissance imposera la concentration, ce qui n'ira pas sans remettre en cause le travail artisanal à la campagne.

- Le temps des voiles de rayonne (16).

La rayonne est introduite entre les deux guerres en mélange avec le coton et la soie pour les tissus fins. Ceux-ci connaissent les mêmes vicissitudes que la soierie, alors que la mousseline de coton perd après 1950 ses derniers débouchés : le rideau d'ameublement, les voiles pour mariées et premières communiantes, dont le dernier "fabricant", Chatelard, disparaît en 1970. La rayonne employée pure ou en mélange dominant, va devenir la fabrication essentielle, soit sous forme de viscose, brillante, moirée, recherchée aux colonies grâce à son bas prix pour les voiles d'habillement, soit sous forme d'acétate, sous la marque *rhodya*, pour le voile d'ameublement.

La demande de voile rhodya est telle dans l'immédiat après-guerre, où il faut reconstituer les stocks, que les donneurs d'ordres consentent des prix de façon très élevés. Avec quatre métiers, en travaillant dix heures par jour, le tisseur à domicile se fait 50 à

60 000 francs par mois, tous frais payés, en 1948. Or l'installation est aisée. Point n'est besoin de fortes disponibilités en capitaux : on trouve facilement à acheter des métiers d'occasion dans les usines qui ont fermé et ils sont amortis en trois mois ; on peut même commencer par en louer et cela coûte moins de 1 000 francs par an. Le métier le plus rudimentaire peut faire du voile et l'apprentissage est de quelques semaines, ce qui concerne 40 % des tisseurs qui n'ont pas appris dans l'atelier familial. En effet, toutes les professions cèdent à l'attrait au profit. On voit réapparaître les métiers chez les paysans des hameaux qui ont de petites exploitations ; souvent ils ne sont pas déclarés et on leur confie les articles les moins délicats comme le voile de viscose ou de nylon : les tisseurs des bourgs vont bientôt les accuser d'accepter des tarifs trop bas. Mais on trouve aussi des épiciers, des coiffeurs, des boulangers-tisseurs et même quatre garagistes, qui surveillent les métiers au milieu des moteurs ! Les ouvriers d'usine montent des métiers chez eux et ils relaient leur femme en rentrant du travail. Des jeunes s'installent : ce sont des fils de tisseurs, mais aussi d'agriculteurs ou de commerçants, qui généralement, après un temps de travail à l'usine, se mettent à leur compte quand ils ont acquis six métiers. On dénombre bientôt 400 artisans, avec 1200 métiers, soit autant que la dizaine de fabricants, dans les petites usines installées à Tarare et dans les villages du piémont ouest des Monts de Tarare. Saint-Just-la-Pendue est toujours le centre principal, avec 135 ateliers, mais ils se sont multipliés aussi très vite dans les communes voisines, jusqu'à la R.N.7. Entre 1942 et 1955, leur nombre est passé de 5 à 36 à Saint-Cyr-de-Valorges, de 11 à 33 à Sainte-Colombe, de 19 à 35 à Chiras-simont et de 25 à 42 à Neulise.

Cependant très peu d'artisans profitent de ces circonstances exceptionnelles pour acquérir des métiers neufs en grande largeur, se faire construire un vaste atelier et prendre un ou deux salariés pour tourner en double équipe. Aussi la plupart des artisans vont-ils être à nouveau démunis après la crise de surproduction de 1951 : les prix de façon tombent à moitié de ce qu'ils étaient en 1948 (17) et les fabricants-usiniers, qui ont modernisé leur matériel ne les servent

plus qu'aux périodes de forte demande : aux surmenages, succèdent les "mortes" saisonnières, après la saison du blanc et de Pâques aux vacances.

La situation est différente au nord de la R.N.7., où on fait le voile d'Algérie broché et façonné. S'installer était plus difficile, car les métiers à armure et jacquard sont plus chers et plus délicats à mener. Le champ était libre pour quelques artisans entreprenants, dont le plus représentatif est Goujat. Après la guerre, il monte successivement quatre ateliers importants (un à Amplepuis, deux à Saint-Jean-la-Bussière, un à Cublize) et, en 1960, à Saint-Jean, sa propre teinturerie pour traiter les 300 à 400 000 mètres de tissus qu'il produit chaque mois. Mais la fermeture des marchés coloniaux allait bientôt condamner cette activité, alors que le secteur de Saint-Just connaissait une seconde flambée de prospérité grâce au voile tergal.

- Les débuts du tergal et la concentration progressive.
du tissage (18).

Vers 1948-1950, Rhône-Poulenc met au point les fibres synthétiques. Le nylon est trop cher pour les voiles algériens, mais le polyester "tergal", bien qu'il attire la poussière, finisse par jaunir et coûte plus cher, remplace avantageusement le rhodya, qui fuse à la lumière. Il fallut cinq à six années de tâtonnements pour trouver le matériel adapté. Les essais furent faits chez Godde-Bedin, importante usine de Tarare passée sous le contrôle du groupe Rhône-Poulenc (19), qui avait transformé en participations les créances pour la fourniture de fil. Mais la contribution essentielle vient finalement de "trucs" découverts par les tisseurs à domicile, propagés de bouche à oreille et qui se sont finalement incrustés. Peu à peu fut conçu le matériel adéquat : moulinage à forte torsion, ourdissoirs à grande vitesse pour chaîne de 2 000 mètres, métiers à changement automatique de cannettes, machines à tisser ou métiers unifil, munis d'un dispositif supprimant cannetières et canneteuses. En 1956, on en est au stade de l'échantillonnage, en 1957 commence le stade industriel.

Les années 58-62 sont un nouvel âge d'or pour les artisans-tisseurs les mieux équipés. Ils ont fait porter la largeur de leurs

métiers, qui était de 1,20 à 1,80 mètre, à des laizes allant de 2,40 à 4,20 mètres par un mécanicien de Saint-Just-la-Pendue, qui en a transformé plusieurs centaines. Les prix de façon atteignent à nouveau des niveaux records, jusqu'à 400 francs anciens le mètre en 4,20 m. de large en ¹⁹61-62. Le tisseur qui a six métiers se fait plus du demi-million net par mois !

L'artisan de la montagne saura-t-il en profiter pour entrer dans un milieu économique qui n'est pas le sien, celui de la progression industrielle et des investissements ? Certes, il abandonne la "boutique", c'est-à-dire une pièce de la maison, pour l'atelier de 100 à 300 m², qui prend le jour par les verrières du toit, où il peut loger 8 à 16 métiers larges : entre 1960 et 1965, rien qu'à Saint-Just, 40 ateliers de ce type ont été construits. Mais une dizaine d'artisans seulement passent au stade de *l'usinier-façonnier*, qui se dote d'un ourdissoir à grande vitesse et d'une cinquantaine de métiers qui travaillent en triple équipe, métiers anciens automatisés et métiers neufs qui coûtent 3,5 millions pièce. Avec le bâtiment qu'il faut agrandir, cela correspond en 1964 à un investissement de 150 millions de francs. Pour cela, il a dû emprunter, voire constituer une société avec son donneur d'ordres, alors que l'artisan a l'habitude de l'économie et apporte son argent à la Caisse d'Epargne (20). Il est curieux de constater que beaucoup d'artisans devenus usiniers-façonniers sont en quelque sorte étrangers au milieu des tisseurs à domicile : l'un d'eux est un fils de commerçants de Saint-Just, qui a fait des études secondaires et qui a d'abord été comptable dans une usine de soierie ; un autre est un dessinateur en soierie de Lyon, venu en 1950 par hasard à Saint-Just, pour raison de famille.

Comme le tergal s'accommode des métiers automatiques et de la grande série, et que la fermeture des débouchés des articles traditionnels contraint les fabricants de Tarare à s'orienter dans le voile, ils montent leurs propres usines. Ou bien elles ont la taille de celles des façonniers-usiniers, comme Meunier à Saint-Cyr-de-Valorges ou la Société Anonyme des Tissages Fantaisie à Saint-Symphorien-de-Lay et Fourneaux par exemple, ou bien elles comprennent 150 métiers ou plus, complètement

automatisés, puisqu'un ouvrier sur un chariot électrique peut en surveiller soixante. C'est le cas de Godde-Bedin, de Rocle et de Thivel à Tarare, de Linder qui a ajouté à l'usine-mère de Violay, celle de Bussières, de Monard-Guyot à Saint-Just-la-Pendue, de Giron-Démollière à Fourneaux et de Renaud à Chirassimont. La première a été construite par Rocle en 1962. La même année, une autre fut installée par des "négociants" associés dans la société Protexsil. Le rythme des investissements s'accéléra à partir de 1966, si bien qu'en 1967 les fabricants ont déjà près de quatre fois plus de métiers automatiques que les artisans ont de métiers ordinaires. Tant que la demande du voile dépasse la capacité de production et que les prix de façon ne tiennent pas compte de la productivité, le sort des artisans n'est pas remis en cause. Mais dès 1962, les prix de façon sont calculés sur la base du prix de revient des façonniers-usiniers qui deviennent les intermédiaires des donneurs d'ordres et prélèvent leur commission. L'artisan ne peut plus économiser, mais tout juste vivre en sécurité et, en cas de récession, il sera la première victime.

Le nouvel essor de Tarare.

La progression du tergal a été spectaculaire. La production qui débute en 1957 est passée de 1 000 tonnes et 18 millions de m² en 1960 à 3 000 tonnes et 57 millions de m² en 1966. La part de l'exportation est de 20 % dès 1960. La croissance a, en dépit d'un individualisme farouche, été favorisée par l'acceptation de disciplines et la création de groupements pour maintenir la qualité ou lancer une marque. C'est ainsi que la société Rhodiacéta, par l'entremise de la Chambre Syndicale des Fabricants de Voiles Tergal, effectue inopinément des contrôles afin de délivrer le label "Tergal". Une association de onze fabricants incluant Linder fait connaître la marque "Plein Jour". Enfin on a assisté à des groupements temporaires au niveau de la production, comme Protexsil, au niveau des achats et de la gestion, comme le Groupement Voile-Rideaux, ou au niveau de la prospection des marchés étrangers comme la S E A T S (Société d'Expansion des Articles et Tissus Synthétiques).

L'essor du voile de rayonne, puis de tergal, a permis le maintien de 5 000 emplois dans le ressort de la fabrique de Tarare, dont les autres fabrications n'assurent guère plus de 20 % de l'activité. La vitalité du tissage explique que les communes proches de Saint-Just-la-Pendue aient maintenu leur population entre 1946 et 1968, comme Violay et Saint-Cyr de Valorges ou l'aient vu augmenter comme Croizet-sur-Gand et surtout Saint-Just, qui passe de 1610 à 1810 habitants, alors que le reste du canton de Saint-Symphorien, en dehors de Régnay, perd 16 %. Mais c'est surtout Tarare qui a profité de l'essor du tergal. Bien que l'industrie textile continue d'assurer 80 % des emplois et du chiffre d'affaires de l'industrie et les deux tiers du total des emplois, pour la première fois depuis 1866, la population de la ville s'est remise à augmenter. Elle est passée de 10 142 habitants en 1946 à 12 130 en 1962, soit un gain de près de 20 %. C'est qu'à Tarare sont concentrés non seulement les services commerciaux et la transformation, mais aussi l'essentiel de la confection. Elle est intégrée aux grands tissages ou dispersée dans des ateliers familiaux qui travaillent à façon. Comme les voiles sont de plus en plus livrés aux dimensions indiquées par les clientes, la confection tend à se substituer comme source de valeur ajoutée à la broderie, qui était dispersée dans les campagnes.

b) La substitution progressive de la bonneterie à la cotonne à Roanne.

Alors que le voile d'ameublement a assuré la conversion de la fabrique de Tarare, la bonneterie a pris à Roanne la place qu'avait tenue le tissage du coton.

- L'âge manufacturier (vers 1860-1922).

"La bonneterie est l'héritière directe de l'industrie roannaise d'avant 1870" (21). Elle a débuté suivant le système du capitalisme commercial. Au moment où la mécanisation du tissage prive les campagnes d'une ressource de complément et libère de la main d'oeuvre, beaucoup d'employés de grandes maisons roannaises, gagnés par l'esprit d'entreprise, au courant des méthodes commerciales, se lancent dans le lainage. La première fabrique serait celle de la Veuve Guyon en 1857.

Les fabricants font confectionner, dans des ateliers familiaux de trois à quatre personnes, des vêtements en utilisant du tissu des Pyrénées fabriqué mécaniquement, qu'ils font venir d'ailleurs. Sur-tout ils font tricoter aux femmes, à la ferme ou au pré, des pélerines et des fichus de laine noire. La laine, les crochets, la marche à suivre leur sont fournis par l'intermédiaire de contremaîtresses établies au bourg -ce sont souvent des commerçants-, qui distribuent et contrôlent le travail, souvent à plusieurs échelons. Paysannes et contremaîtresses apportent les tricots achevés, les jours de marché, en même temps que les produits de la ferme. Le prix de façon est peu élevé : quelques sous par heure. Les tricots sont finis et parés à l'atelier. Le fabricant a des voyageurs de commerce répartis dans toute la France, qui prennent les commandes, de janvier à la fin de mars. Les livraisons sont faites une fois par an, de septembre à novembre, ce qui oblige à stocker la marchandise pendant six mois. L'immobilisation de capitaux qui s'en suit explique que les fabricants ne soient plus que sept ou huit au début du siècle (22). Ils sont à la tête d'affaires considérables : l'un d'eux fait travailler 1 500 femmes et a des contremaîtresses réparties dans quinze localités. Ils sont groupés à Roanne, à l'exception d'un soyeux de Lyon, qui pressentant l'avenir de la bonneterie, s'installe à Saint-Martin d'Estreaux, parce que la main d'oeuvre y est moins recherchée. Le tricotage évite les zones de tissage, où le travail à domicile est mieux rémunéré. On le trouve au contraire à l'est du plateau de Neulise, dans les Monts de la Madeleine et dans la Côte Roannaise. On le trouve aussi au nord de la plaine de Roanne et dans le Brionnais. Là, les femmes utilisent le cadre, qui est une planche où des pointes disposées sur un canevas de papier dessinent le motif des articles fantaisie : couvertures de berceau, écharpes, coiffes en soie.

La tricot à la main dispersé à la campagne va peu à peu reculer devant le métier mécanique introduit à partir de 1880. Il disparaît dès 1922 pour la pélerine. Il subsiste plus longtemps pour la layette, au moins jusqu'au Front Populaire, qui impose un salaire minimum et le versement des charges sociales. En fait, l'Etat fermera les yeux pour les quelques vieilles personnes ou jeunes bergères, qui

continuent à se faire quelque argent avec des rémunérations très faibles, de l'ordre de 75 francs anciens de l'heure dans les années 60. Ces pratiques disparaissent en 1968 avec l'obligation d'appliquer aux travailleurs à domicile la législation générale. La layette au crochet est encore pratiquée à l'ouest du plateau de Neulise et au nord de la plaine de Roanne, par six maisons, dont les deux principales font travailler chacune plus de cent femmes

- Les débuts de l'industrialisation spontanée (1922-1954).

En 1880, deux fabriques importent d'Allemagne des métiers mécaniques Rachel. Ils comportent une chaîne comme le métier à tisser et font le tissu des Pyrénées, pour châles, peignoirs, robes de chambre, et la maille fantaisie de très belle qualité, dont on confectionne pulls et vestes. Les métiers Rachel sont peu à peu adoptés par les fabricants et des ouvriers se mettent à leur compte. En 1914, on dénombre 25 ateliers et une centaine de métiers. Après la crise de 1921, due à la réduction des commandes militaires, qui avaient provoqué un gonflement de la demande pendant la guerre, s'ouvre une période de prospérité : en 1927, on compte une cinquantaine de maisons, 300 métiers, 700 ouvriers en usine, pour une production de 1 200 tonnes de chandails, gilets, écharpes, chaussettes, dont le quart est exporté en Europe et Amérique du Sud. Le chiffre d'affaires, avec la fabrique, est de 150 millions de francs, soit déjà le quart de celui de la cotonne (23).

La bonneterie roannaise est entrée dans *la phase de croissance rapide*, dont elle ne sortira qu'en 1964. La demande, en effet, semble illimitée : l'évolution des mœurs favorise la maille, article souple, aisé à porter, qui convient au sport et à la détente, au détriment du tissu chaîne-trame. La production était restreinte par le prix de revient élevé des articles fournis par le métier Rachel, qui coûte cher, exige une longue préparation et une main d'oeuvre spécialisée. Or, quelques années avant la guerre de 1914, apparaissent les machines rectilignes à main, bon marché et faciles à faire fonctionner. La région de Roanne, plus riche de l'ingéniosité et de la dureté à la tâche de ses habitants que de leur formation technique et de leur

disponibilité en capitaux, va exploiter cette possibilité, dans la ligne du vieil atavisme textile. On commence dans un coin de la maison, à la ville ou à la campagne, puis les bénéfices réalisés sont réinvestis dans des métiers à moteur, rectilignes puis circulaires (24), non par nécessité économique, car les tarifs sont tels qu'ils dispensent de toute préoccupation de productivité, mais suivant un processus d'imitation, par souci de prestige et par désir de profiter plus largement encore de l'enrichissement général et de la chance offerte de monter sa propre affaire.

En 1925, le constructeur suisse Dubied installe une agence à Roanne ; il est suivi par les firmes allemandes Stoll et Terrot et, en 1928, par les firmes anglaises. Les nouveaux-venus s'installent à Roanne et dans les communes proches de Riorges et du Coteau, où les terrains sont moins chers et les impôts moins lourds. En 1926-27, court le slogan qu'acheter un métier c'est être millionnaire dans l'année. Bientôt et pour longtemps, la première affaire sera celle montée par un coiffeur de La Tuilière, dans les Monts de la Madeleine. On voit un boucher vendre son fonds de commerce pour acheter des métiers. L'opinion est frappée par les nombreux ateliers créés par les israélites polonais. Il s'agit d'abord de manoeuvres, arrivés en 1928-1930, pour travailler au Cupro-Textile, puis après l'arrivée d'Hitler au pouvoir, d'ouvriers venus du centre cotonnier de Lodz. Ils commencent comme faconniers sur métier semi-automatique acheté à crédit, auquel se relayent les membres de la famille, puis ils se mettent à leur compte et acquièrent des métiers perfectionnés (25).

Cette phase de croissance rapide comporte des périodes d'euphorie, marquées par un gigantisme désordonné et des investissements supérieurs à la capacité d'absorption du marché dans un climat spéculatif. Elles sont interrompues par des crises de surproduction, où une cascade de faillites frappent les affaires les plus petites et les patrons les plus inexpérimentés. La crise la plus brutale est celle de 1929, avec deux rechutes en 1932 et en 1936. Elles entraînent la disparition des entreprises de moins de quatre à cinq métiers et un début de concentration : les dix premières firmes rassemblent la moitié des métiers en 1939. On compte alors 200 maisons, 1500 métiers et 5 000

salariés (26).

Le nombre d'entreprises a augmenté pendant la guerre, par la mise à leur compte de nombreux façonniers qui tirent profit de leur dotation en matières premières et, après la guerre, grâce à la facilité des ventes. En 1948, on compte dans la région de Roanne 150 entreprises familiales, qui travaillent surtout à façon, dites artisanales, et 150 entreprises dites industrielles (27). La moitié du chiffre d'affaires est réalisé par une vingtaine de maisons, dont trois seulement font plus de cent millions. Les plus nombreux tournent autour de 40 millions et occupent 50 ouvrières en usine et 30 à domicile ou vice-versa. Les ouvrières à domicile sont propriétaires de leur machine et font la confection et les finitions. Elles constituent la moitié de l'effectif total en 1952, où leur nombre atteint le maximum de 4 000, mais perçoivent moins de 20 % des salaires versés. Les services commerciaux sont réduits au minimum : on pratique largement la vente directe aux forains et aux grossistes. On voit bien l'avantage de ces structures préindustrielles pour une industrie qui se monte : réduction des charges fixes, souplesse de la production, faibles charges de main d'oeuvre. Mais déjà la bonneterie roannaise a pris un certain nombre de caractères qui s'imposeront par la suite : à côté de la layette qu'on a toujours faite et des sous-vêtements, à l'imitation de Troyes, elle s'oriente vers le *survêtement*, en l'occurrence la petite pièce, pulls et vestes, avec une prédilection pour l'article fantaisie féminin. C'est dans ce domaine que peuvent s'exprimer le flair, l'esprit de création et aussi la connaissance du métier et de la clientèle, le pragmatisme des patrons et des cadres, ainsi que le goût, l'habileté, le soin et la propreté des ouvrières en confection ; toutes qualités naturelles à un milieu pénétré de la tradition manufacturière et textile. C'est aussi une exigence économique que d'adopter une spécialité où la valeur ajoutée est forte, quand on ne dispose pas des réserves financières et de l'infrastructure commerciale qu'exigent la grande série et l'article de masse, à l'image de la bonneterie troyenne (28).

Il y a eu peu de modifications entre la Libération et 1954, année où prend fin la pénurie. Le matériel est resté ce qu'il était : prédominance des métiers rectilignes à grosse jauge (29). Il en va de

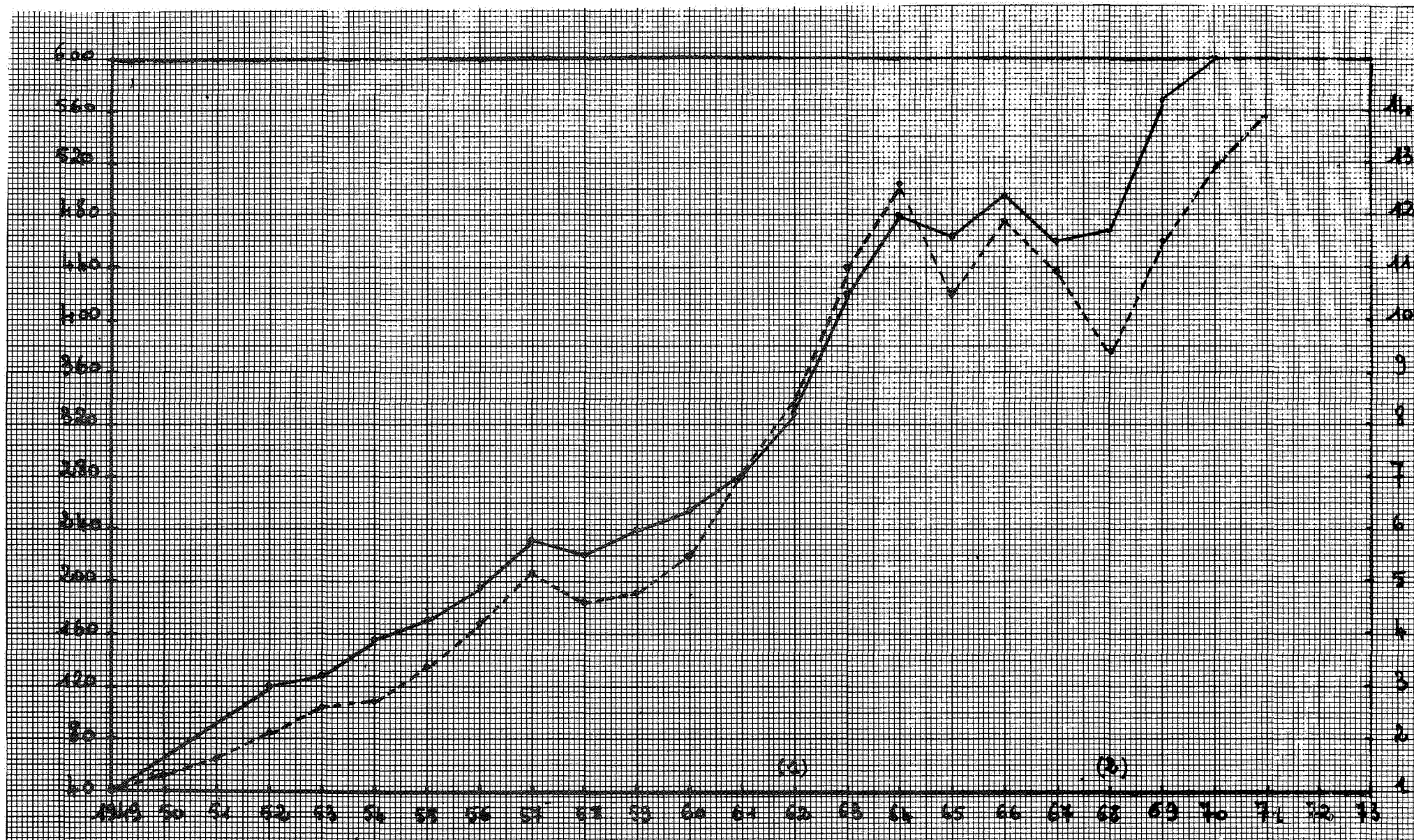
même pour les fibres utilisées : 75 % de laine, 15 % de coton, 10 % de fibranne et pour la gamme d'articles produits. La demande est telle qu'on n'a pas à se préoccuper de présenter des collections : quelques modèles, toujours les mêmes, suffisent. Les commandes des forains et la place croissante de l'Union Française, qui absorbe 10 % de la production en 1954, favorisent l'article de cavalerie. Il n'empêche que la bonneterie roannaise, qui a triplé par deux fois son chiffre d'affaires de 1946 à 1948 et de 1949 à 1952, réalise avec 15,5 milliards de francs, 10 % du chiffre d'affaires de la bonneterie française et se rapproche de celui de la cotonne qui ~~est~~ alors entre 18 et 20 milliards.

- Forces et faiblesses de l'âge d'or (1954-1964).

De 1954 à 1964, c'est toujours un temps de prospérité extraordinaire (30). Les affaires restent faciles, parce qu'il y a ~~encore~~ des droits de douane et que la concurrence étrangère n'est pas encore organisée. Cependant Roanne a su tirer son épingle du jeu, au moment où les règles normales du marché se rétablissent, quand prend fin la pénurie. Le chiffre d'affaires a triplé et atteint en 1964 12 % du chiffre d'affaires national. Alors qu'à Troyes, les effectifs ne s'élèvent plus que lentement, de 21 700 à 22 700, ils passent ici de 9 800 à 12 500 ou de 7 200 à 10 500 salariés effectifs, si l'on tient compte que le salaire, sinon la production, de l'ouvrière à domicile n'est que le tiers de celui de l'ouvrier d'usine. Le nombre d'entreprises n'a pas varié à une dizaine près, alors qu'en France, il a diminué de 30 %. C'est pour Roanne une période d'expansion, d'équipement, de spécialisation dans l'article de goût et de qualité, qui touche tous les types d'entreprise, quelle que soit leur taille.

* Les progrès de l'équipement et la spécialisation vers le prêt-à-porter fantaisie.

Le parc des métiers se transforme et s'accroît dans des proportions considérables. Aux métiers rectilignes, s'ajoutent les métiers circulaires unis et jacquards et les métiers cottons qui sont des métiers rectilignes de grande dimension et très perfectionnés (31). Leur acquisition, souvent par autofinancement, représente des sommes considérables : entre 20 et 80 000 francs nouveaux, selon la complexité,



Chiffre d'affaires en millions de francs

- 1 - rapatriement des Français d'Algérie
ouverture de Saint-Vallier
- 2 - crise du fully-fashioned
fermeture des ateliers de Marcigny et de Saint-Jodard

pour un métier rectiligne; entre 40 et 100 000 francs pour un métier circulaire; entre 150 et 300 000 francs pour un métier cotton. Pour ce dernier, vu sa cherté, les bonnetiers roannais ont d'abord fait tricoter à l'extérieur ; puis les plus grosses maisons se sont associées pour monter à Arras une usine de 600 salariés ; actuellement une vingtaine d'entreprises en sont dotées. Aux investissements pour le tricotage, s'ajoutent les investissements pour la confection. Ici, le progrès technique est peu sensible et les machines (piquaises, surjeteuses, remailleuses) ne coûtent guère plus de 1 000 francs pièce, mais par leur nombre, elles représentent, dans une bonneterie intégrée, des investissements supérieurs au tricotage. Les fibres nouvelles représentent 30 % du tonnage traité, alors que la part de la laine est tombée de 75 à 40 %. Cette substitution a demandé de délicates mises au point, pour lesquelles les artisans-façonniers ont joué un grand rôle, car les fibres synthétiques qui possèdent une plus forte électricité statique se prêtent mal aux métiers conçus pour la laine et la fibranne.

La production progresse en goût et en fini. Certes l'article bon marché subsiste, en particulier pour l'Outre-Mer, qui absorbe encore près de 10 % du chiffre d'affaires. Mais dès 1955, la mode commence à influencer les formes et les coloris. Le fabricant parisien, qui fait exécuter le modèle en vogue par quatre ou cinq façonniers du Sentier, avec guère plus de cinq à huit salariés chacun, constitue l'idéal des petits entrepreneurs roannais, qui ont entre 20 et 50 salariés en 1964. Bien qu'éloignés du centre du lancement de la mode, ils recherchent eux aussi l'article "qui se fait". Ils sont imbattables sur le plan des prix, par l'insignifiance des charges fixes et grâce à leur souplesse d'adaptation. Les entreprises moyennes, qui avaient entre 30 et 100 salariés en usine en 1954 et que l'on retrouve avec des effectifs trois fois plus nombreux dix ans après, se sont dotées d'un atelier de création, en relation avec les stylistes parisiens, que l'on appelle volontiers les farfelus, mais dont on suit fidèlement les intuitions. Les modélistes préparent deux collections chaque année, une d'hiver conçue un an à l'avance et confectionnée de juillet à novembre, pour être livrée à partir du 15 octobre, l'autre d'été, con-

fectionnée de décembre à mai. Les marchés des pays industriels voisins sont prospectés de plus en plus activement, dès 1954 pour un pionnier, et l'article français par son originalité a beaucoup de succès en Allemagne. Des pourcentages de 25 à 50 % du chiffre d'affaires ne sont pas rares, ce qui explique que, dès 1961, les ventes à l'étranger dépassent les ventes à l'Union Française.

Le règne de la petite pièce va subir deux assauts : celui d'abord de l'Italie qui propose des prix de vente inférieurs de moitié aux prix français à partir de 1957 (32) ; celui ensuite de l'article diminué dit "fully fashioned", produit en grande série sur métier cotton à partir de 1962, qui paraît devoir éliminer le "coupé-cousu". Les roannais ont vite trouvé la réplique, en se lançant dans le prêt-à-porter féminin, c'est-à-dire la robe et le tailleur. Il est du type "beau-moyen", intermédiaire entre l'article populaire et ^{le} jersey de luxe, auquel se consacrent deux maisons qui ont acquis une renommée nationale et internationale et occupent une place à part : Desarbres et Goutille (33). La maison Desarbres, qui a été l'initiatrice, occupe le premier rang pour l'emploi (750 salariés) et le chiffre d'affaires. Créée en 1926 par un détaillant, elle s'oriente vers la couture, grâce à un personnel formé dans son école professionnelle, et à des tissus obtenus avec les plus fins filés d'Europe, sur des métiers lents à jauge fine. Elle vend uniquement à des détaillants, qui ont l'exclusivité de la marque, recherchée par une clientèle fidèle.

★ A la recherche de la main d'oeuvre féminine.

Même si le prêt-à-porter féminin se met à être fabriqué un peu partout en France, il est à Roanne le support d'un nouveau "boom" après la récession de 1958-1960, au point que la difficulté de recruter la main d'oeuvre limite l'expansion. Il s'agit d'une main d'oeuvre féminine à 88 %, employée pour la confection, car l'accroissement de la productivité des métiers limite le nombre des tricoteurs, emplois réservés aux hommes. La main d'oeuvre jeune est particulièrement recherchée pour sa rapidité et sa capacité d'adaptation. En usine, l'âge moyen est de 21 ans et les ouvrières restent en moyenne 8 ans. Le plus souvent, elles entrent à la sortie de l'école et quittent à la deuxième grossesse.

Retenues alors par les tâches ménagères, elles prennent volontiers du travail chez elles, comme les personnes âgées, mais le début de rationalisation fait qu'entre 1954 et 1964, la main d'oeuvre à domicile a diminué d'un quart. Quand les enfants sont élevés, elles peuvent reprendre leur poste à l'usine. L'exemple de la répartition par âges du personnel des établissements Desarbres, en février 1968 (763 salariés), est représentatif de la situation d'ensemble :

de 15 à 17 ans	: 22 %
de 18 à 20 ans	: 25,5 %
de 21 à 24 ans	: 16,5 %
de 25 à 29 ans	: 11 %
de 30 à 40 ans	: 13 %
de 40 à 65 ans	: 8 %

La main d'oeuvre jeune est d'autant plus difficile à recruter que 80 % des emplois sont concentrés dans l'agglomération roannaise. En dehors d'elle, il n'existe que les deux centres de Saint-Martin d'Estreaux (510 emplois), où la fabrique du soyeux lyonnais a prospéré et a été imitée, et de Chauffailles, où en 1936 deux tissages de soie se sont mis à l'indémaillable. Bien que le taux d'activité de la population féminine de l'agglomération soit le plus élevé de France, celle-ci ne suffit pas. Aussi les bonnetiers sont-ils favorables à l'implantation d'industries à fort emploi masculin, pour attirer des jeunes ménages. Mais ils ne parviennent pas à faire partager leur point de vue à la Chambre de Commerce et ils sont amenés à recruter la main d'oeuvre de plus en plus loin. Des villages proches, les jeunes filles arrivent chaque matin par le car : la gare routière de Roanne créée en 1954, a été la première de France. Au-delà, dans un rayon situé entre 20 et 50 kilomètres, sont établies des annexes, qui ont de 20 à 50 ouvrières dans les bourgs (par exemple celles de Desarbres à Marcigny en 1964, de Robelin à La Pacaudière ou de Griffon à Saint-Germain-Laval), et 100 ouvrières et plus dans les petites villes (ainsi pour Piéron à Charlieu et Devernois à Paray-le-Monial). Ou encore on recourt au vieux système des contremaîtresses ou des façonniers, qui répartissent le travail à des petits groupes d'ouvrières à domicile, comme autour de La Pacaudière ou à Saint-Martin-La-Sauveté. Pour assurer le recrutement

de son école d'apprentissage, Desarbres crée en 1958 un foyer-internat, qui en 1964 accueille 104 jeunes filles, dont 32 du Bourbonnais et du Brionnais, 42 du Haut-Beaujolais et du plateau de Neulise, 15 des Monts de la Madeleine, 11 de la Côte Roannaise. Comme cela n'est pas encore suffisant, les bonnetiers sortent du cadre de la région et installent des ateliers d'une centaine d'ouvrières dans les centres industriels où il y a excédent d'emplois masculins, comme Devernois à Gueugnon, la ville des forges en 1968, et Pauporté à Saint-Vallier, près de Montceau-les-Mines en 1963.

* Des structures encore artisanales.

Après deux dizaines d'années de croissance continue, la bonneterie roannaise reste dans une phase de jeunesse, révélée par l'absence de spécialisation et le caractère peu élaboré des structures. Dans la griserie de la prospérité, comme la concurrence ne vient pas du prix, mais de la possibilité d'offrir de la marchandise, chaque entreprise a à coeur de mettre sur le marché une gamme étendue d'articles. On possède quelques machines de chaque type et on conserve le matériel vieilli, "qui peut toujours servir". On a en stock des matières premières d'une infinie variété, en particulier pour les fibres synthétiques, qui se renouvellent rapidement. On renonce difficilement à abandonner les fabrications anciennes (layette, sous-vêtement) et il n'est pas rare de trouver 150 modèles par collection pour une affaire de 80 personnes. Les séries sont limitées dans les meilleurs cas à quelques milliers de pièces. Dans les deux qualités dominantes : l'article bon marché pour forains ou pour les colonies, qui est le fait de petites ou de grosses affaires (de l'ordre de 30 ou de 300 salariés) et l'article distingué sans être luxueux, qui maintenant l'emporte, tout le monde fait la même chose, contacte la même clientèle. Et il n'est guère envisageable de penser que ceux qui ont fondé et vu prospérer leur affaire et qui tiennent toujours les rênes, puissent collaborer entre eux pour former des groupements d'achat ou de vente et élaborer des accords de spécialisation.

La structure de la bonneterie roannaise reste fortement artisanale. A vrai dire, il est difficile de connaître avec précision le

nombre d'entreprises. Beaucoup d'ateliers familiaux ne sont pas enregistrés ni à la Chambre Syndicale de la Bonneterie, ni à l'ASSEDIC.

Salariés entreprises	de 1 à 10	11-20	21-50	51-100	101-200	201-500	501-1000	Total
1958	44	28	40	26	13	6	1	158
1967 -aggl.Ro	24	13	28	22	23	9	2	121
-reste région	4	4	11	3	6	2	0	30
- total	28	17	39	25	29	11	2	151

Source : Chambre Syndicale de la Bonneterie Roannaise. On n'a pas tenu compte des entreprises situées en dehors de la région étudiée.

Peu d'affaires sont véritablement à l'échelon industriel. Le critère du nombre de salariés est insuffisant, car de 1954 à 1964, il y a eu glissement dans la catégorie supérieure sans modification profonde des structures. Une cinquantaine d'entreprises compte entre 30 et 60 salariés. Cet échelon intermédiaire groupe encore entre 25 et 30 % de la main-d'oeuvre. Il s'agit d'ateliers familiaux qui ont grandi et qui pratiquent toujours la vente directe aux forains et aux grossistes. On n'y trouve guère que le patron en dehors du personnel de production. Les établissements sont vieillots : c'est souvent un ancien tissage qu'on s'est partagé.

Pour la trentaine d'entreprises entre 80 et 150 salariés, les apparences sont plus flatteuses. Elles présentent chaque année deux collections et on y trouve un personnel d'encadrement : employés, techniciens, surveillants et des bureaux dignes de ce nom. Mais la gestion est élémentaire : il est bien rare qu'on calcule un prix de revient et le Centre de Productivité de la Bonneterie du Sud-Est, dont le siège est à Grenoble, ne compte à Roanne que 10 à 15 fidèles, pour la cinquantaine d'affaires de plus de 80 salariés. Les décisions gardent un caractère empirique et familial, dont témoigne le grand rôle joué par les femmes : c'est souvent l'épouse du patron qui conçoit la collection et la secrétaire est le censeur au quotidien, l'éminence grise.

L'organisation commerciale reste élémentaire : certes, des représentants contactent les magasins spécialisés de détail, mais la part des ventes peu stables, aux grands magasins, aux centrales d'achat, est considérable. Ces caractères restent valables pour la dizaine d'entreprises de 150 à 250 salariés et même pour quelques-unes des six entreprises de plus de 300 salariés. Il n'y a donc qu'une poignée de véritables affaires industrielles : ce sont les deux maisons qui font l'article de luxe et deux maisons qui font le prêt-à-porter de qualité : Piéron et Anick Robelin. Elles se sont données les attributs des grandes entreprises : appareil de la réception, bureau des méthodes, gestion par ordinateur, politique de marques, tout un ensemble de services généraux qui pèsent lourd sur le prix de revient.

Le caractère artisanal d'ensemble est encore renforcé par la dispersion de la production. Nulle part en France, l'importance de la sous-traitance n'est aussi grande, tant pour le tricotage qui demande de gros investissements, que pour la confection. Les tricoteurs travaillent le plus souvent seuls^{ou} avec leur famille, sur les deux ou trois métiers qu'ils possèdent, mais il arrive que les bonnetiers en mettent en dépôt chez eux, car ils apprécient leur savoir-faire. Les confectionneurs peuvent avoir jusqu'à une trentaine de salariés, avec le personnel d'encadrement correspondant : directeur, surveillants, coupeuses. Tricoteurs et confectionneurs choisissent leurs donneurs d'ordres et s'entendent avec eux sur le prix de façon. Certains commercialisent directement une partie de leur production. En ces années d'expansion, ils ne souffrent guère des aléas de la conjoncture, alors qu'ils permettent aux bonnetiers une grande souplesse de fabrication et la limitation des coûts fixes en amortissements et main d'oeuvre, au minimum exigé par la demande régulière. En dehors de la sous-traitance, on a vu que le travail à domicile restait vivace et que la difficulté de recruter la main d'oeuvre avait conduit à ouvrir des annexes hors de l'agglomération. Cela rejoint aussi le souci de maintenir des unités "à taille humaine", 200 salariés paraissant à certains le seuil au delà duquel l'organisation syndicale devient puissante. Mais cela ne facilite pas la gestion, en multipliant les contrôles et en obligeant à des déplacements continuels pour la surveillance et le ramassage. Enfin le caractère artisanal est renforcé par l'organisation incomplète de la

place. Elle fait venir du Nord ou de la région lyonnaise les fibres texturées, doit s'adresser largement à l'extérieur, à Troyes et à Tarare notamment, pour la transformation et elle n'a pas de constructeurs de métiers. Toutes ces faiblesses sont sans conséquences tant que les marges bénéficiaires sont élevées.

4.- TISSAGE TRADITIONNEL ET ACTIVITES NOUVELLES

a) Stabilité de l'emploi et évolution de leur importance respective.

Il est difficile d'établir exactement l'évolution de l'emploi dans l'industrie textile. Pour la période antérieure à la seconde guerre mondiale, les recensements des Chambres de Commerce et des syndicats patronaux ne donnent que des ordres de grandeur, à cause du grand nombre de tisseurs à domicile et des petites entreprises familiales, dont on ne peut comptabiliser le personnel de façon sûre (34). Depuis 1961, on dispose des statistiques de l'ASSEDIC, mais ces chiffres doivent être soumis à examen. D'une part, les récapitulations, établies dans le cadre des rubriques à trois chiffres de la nomenclature de l'INSEE, représentent des réalités fort différentes : ainsi la rubrique 474 (industrie de la soie) recouvre aussi bien les tissages traditionnels que le moulinage du groupe Burlington d'Amplepuis et la teinturerie Texunion de Saint-Jean-La-Bussière. Donc une ventilation exacte exige une connaissance précise des entreprises, afin de dégager les cas particuliers et d'établir une classification qui serre de plus près la réalité. D'autre part, les salariés assujettis à l'ASSEDIC et les exclus sont placés sur un plan d'égalité ; or, ces derniers apportent un travail très variable. On l'a vu avec les tisseurs indépendants, dont l'activité est soumise à la conjoncture et avec les ouvrières ^{à domicile} en bonneterie, dont le salaire n'atteint pas le tiers de celui de l'ouvrier en usine. Les apprentis pourraient davantage se rapprocher des étudiants des C.E.T. Enfin, les représentants à cartes multiples peuvent être inscrits dans plusieurs entreprises différentes. En revanche, tisseurs indépendants et patrons, n'étant pas salariés, ne sont pas comptés. Ainsi proposons-nous pour 1963, qui fut la meilleure année avant la crise de 1965, des chiffres

rectifiés, ce qui rendra mieux compte de l'évolution de l'emploi entre 1927, 1938-39, pour la période de stabilisation après la crise, et 1963.

EVOLUTION DE L'EMPLOI DANS L'INDUSTRIE TEXTILE POUR LA CIRCONSCRIPTION
ASSEDIC DE ROANNE

	1927	1938-39	1963	ASSEDIC	emplois effectifs
tissage du coton	18 000	11 000			6 500
tissage de la soie	8 000	8 000			3 000
tissage de la laine	2 500	2 000			2 000
transformation et préparation	2 700	1 700			1 500
fibres artificielles					900
total tissage et annexes	31 200	22 700	17 400		13 900
bonneterie	2 000	3 500	11 250		10 000
confection	1 000	1 000	3 150		2 500
total industrie textile	34 200	27 200	32 800		26 400

A ces données valables pour la circonscription ASSEDIC de Roanne, qui comprend, outre l'arrondissement, les quatre cantons de Saône-et-Loire et les cantons de Thizy et d'Amplepuis, on doit ajouter celles des autres cantons ou communes du Haut-Beaujolais, compris dans les arrondissements de Villefranche et de Feurs, qui font partie de notre étude. A partir des statistiques de l'ASSEDIC, on peut pour 1963 donner les estimations suivantes : 4 200 emplois pour la fabrique de Tarare, dont 1 300 pour la transformation (les 800 emplois du secteur de Saint-Just-la-Pendue étant comptabilisés avec l'industrie de la soie par l'ASSEDIC de Roanne) ; 700 pour le tissage de la soie dans les secteurs de Panissières et de Haute-Azergues ; enfin 350 pour le centre cotonnier de Grandris, maintenu à l'est de la chaîne des Mollières et converti dans la confection et 150 pour le travail du lín à Panissières. Ce qui conduit à la répartition suivante des 31 800 emplois effec-

tifs présumés pour l'industrie textile, dans l'ensemble de la région:

- industries traditionnelles

tissus plats (coton et lin)	4 600
tissage de soie (fabriques de Lyon et de Saint-Etienne)	2 900
transformation	500, soit 8 000 emplois (25 %)

- industries renouvelées

tissage de la laine (en majorité)	2 000
tissage du coton-éponge	2 000
voile tergal et fabrique de Tarare	5 000
texturation et transformation des fibres nouvelles	1 000, soit 10 000 emplois (32 %)

- industries nouvelles

bonneterie	10 000
confection	2 900
production de fibres artifi- cielles	900, soit 13 800 emplois (43 %)

On remarque tout d'abord que l'industrie textile a juste conservé le niveau stabilisé à la veille de la guerre 1939-1945, sans retrouver les sommets d'avant la crise. On remarque ensuite que la stabilité de l'emploi cache de profondes transformations internes, les industries traditionnelles n'utilisant plus que le quart de la main d'oeuvre, contre 80 % avant la guerre. Certes leur recul apparaît moins considérable si l'on considère le chiffre d'affaires. On est réduit, ici plus qu'ailleurs aux estimations, car seule la Chambre Syndicale de la Bonneterie ~~le~~ ^{celui de ses adhérents} publie. En 1964, en prenant pour base les 40 millions de salaires versés par l'industrie cotonnière (35), on peut penser qu'elle représente un chiffre d'affaires de 300 à 350 millions, coton-éponge inclus, soit encore près des trois quarts de celui de la bonneterie. En effet, les salaires forment 11 à 12 % du prix de vente du vichy (36), alors que les charges de main d'oeuvre représentent 20 % du chiffre d'affaires hors taxes de la bonneterie. La production du tissage traditionnel a été maintenue en quantité, en dépit de la réduction de main d'oeuvre des deux tiers par rapport à 1927 et de

moitié par rapport à 1938-39, bien que les progrès de la productivité aient été peu poussés.

La hiérarchie des secteurs d'activité a été bouleversée, sans que l'opinion en ait été pleinement consciente, car la pression a toujours été maintenue sur le marché de l'emploi. *Le déclin du tissage traditionnel* a été compensé par l'adaptation, ~~la conversion d'industries existantes~~, comme la fabrique de Tarare, et *l'apparition d'industries nouvelles*, comme la bonneterie et la confection, développées indépendamment de la cotonne et pour lesquelles il y a eu *substitution* d'une industrie à une autre. Bonneterie et confection diffèrent du tissage traditionnel par la nature de l'activité, par leurs chefs d'entreprise, leur main d'oeuvre, leur localisation géographique, leur organisation et les caractères de leur croissance. Les industries qui se sont converties sont dans une position intermédiaire. Les unes ont modifié seulement leur fabrication, sans que le cadre de l'entreprise soit changé, comme dans le cas de la laine, passée de la couverture de traite à la couverture de laine pure ou de fibranne ou aux tissus d'entretien (toile à laver). Les autres se sont développées à un rythme proche des industries nouvelles et intègrent la confection comme dans le cas du tissu éponge. La fabrique de Tarare concilie traditions et mutations profondes. Cependant, industries converties ou industries nouvelles restent très proches du tissage traditionnel, dans la mesure où, comme toutes les industries textiles, elles emploient une main d'oeuvre à bas salaire, à formation technologique peu poussée et où elles sont peu exigeantes quant à l'environnement en services qu'elles requièrent.

b) De profondes transformations.

On ne connaît guère de cotonniers ou de tisseurs de soie qui se soient tournés vers les fabrications nouvelles, hors deux patrons de Chauffailles qui, au moment des grèves de 1936, se sont mis à l'indémaillable. La plupart des vieilles maisons de Tarare, au contraire, se sont remarquablement adaptées, sans doute grâce à l'agressivité commerciale permise par le système manufacturier et même, à partir de 1962, beaucoup de "négociants" deviennent, en partie au moins, industriels. Dans la confection et le tissu éponge, ce sont des cadres ou

des techniciens du tissage (gareurs, contremaîtres, voyageurs de commerce, dessinateurs...), qui ont su adopter la spécialité nouvelle et s'établir sur des bases modestes, avant d'atteindre la centaine de salariés pour quelques-uns. Mais les affaires les plus importantes (Olympic et Mavest pour la confection et surtout Boussac pour le coton-éponge) ont été montées par des industriels venus de l'extérieur, qui ont racheté des tissages fermés à la suite de la crise. Dans la bonneterie, les plus grandes entreprises sont aux mains d'hommes nouveaux. Certains sont issus du milieu cotonnier, manufacturier de Roanne, comme les fabricants qui se sont ensuite montés en métiers à Rachel au début du siècle. Puis des techniciens et des cadres de la bonneterie se sont mis à leur compte. Mais on trouve aussi des gens d'autres professions et d'autres régions, comme ce coiffeur de La Tuilière, et des étrangers, en particulier des israélites d'Europe Centrale, attirés par les profits faciles des premiers temps du métier rectiligne à bras et qui ont su en tirer parti. Cet apport de "sang nouveau" - et ce phénomène a joué en plus petit, nous l'avons vu, pour les tisseurs de voile du secteur de Saint-Je^{Just}, où s'est dégagée une poignée d'industriels-façonniers - a été un facteur de concurrence et de dynamisme. Alors que la décadence de la cotonne s'explique par le fait que les dynasties, issues de la tradition manufacturière, ont connu leur apogée à peu près au même moment, les industries nouvelles ou adaptées ont vu apparaître à des époques différentes des générations de nouveaux capitaines d'industrie, dont la succession a assuré la permanence de l'industrie textile du Roannais et du Haut-Beaujolais.

Les industries en expansion se caractérisent par la place restreinte du tissage, au profit d'opérations annexes apportant une forte valeur ajoutée, la texturation, la transformation et surtout la confection. Dans le voile d'ameublement, le coton-éponge et la bonneterie, ^{celle-ci} est largement intégrée à la production de tissu. Son développement entraîne une forte demande de main d'oeuvre féminine, dont la part atteint 88 % dans la bonneterie. On recherche une main d'oeuvre jeune, parce qu'elle s'adapte facilement et que sa productivité est forte : l'acuité de la vision est une qualité très recherchée. Une firme importante de confection de Roanne n'embauche plus après 40

ans et on sait qu'en bonneterie, les jeunes filles de 18 à 25 ans forment la catégorie la plus nombreuse. Les industries nouvelles se révèlent conquérantes, bien qu'elles n'assurent pas des salaires plus élevés que le tissage traditionnel, Mais le travail apparaît moins rude qu'à l'usine, car il n'est pas bruyant et n'oblige pas à la station debout. Il est plus recherché car il correspond mieux aux affinités de la femme ; et l'emploi est stable, beaucoup moins à la merci des crises saisonnières et de conjoncture. On assiste ainsi à la masculinisation de la main d'oeuvre du tissage traditionnel. Les femmes ne forment plus que 42 % de la main d'oeuvre du tissage du coton en 1965, d'après l'ASSEDIC, contre 72 % à Roanne, avant la guerre (37). Il est vrai que ce pourcentage était moins élevé à la campagne et dans la région de Thizy où les possibilités d'emploi masculin étaient plus rares. La généralisation, même relative, du travail en double et en triple équipe renforce la masculinisation, car la législation interdit le travail de nuit aux femmes. On assiste enfin au vieillissement de la main d'oeuvre du tissage traditionnel, qui d'ailleurs n'embauche plus guère. En 1964, dans la région de Charlieu, 50 % des tisseurs de soie avaient 50 ans et plus, contre 28 % de moins de 35 ans et 22 % entre 35 et 49 ans (38).

Alors que les industries en expansion auraient pu se développer dans les secteurs d'industrie traditionnelle, on assiste à la juxtaposition de zones d'industrie homogène sans interpénétration, au contraste entre la vitalité des zones d'activités nouvelles ou converties et le déclin des zones de tissage traditionnel, au transfert de main d'oeuvre des secondes vers les premières, soit par migration alternante, soit par installation définitive. Il faut attendre les années qui précèdent immédiatement 1965 pour que la pénurie de main d'oeuvre oblige les entreprises dynamiques à se décentraliser en dehors de leur zone d'origine. Ce mouvement est limité aux fabrications qui ne demandent pas de tours de main particuliers, comme la confection ou le tissage sur métiers automatiques. La bonneterie roannaise installe des établissements à Charlieu et dans les petites villes de Saône-et-Loire à excédent de main d'oeuvre masculine ; Linder de Violay crée à Bussières, dans la zone de la soie, un tissage de voile et Delorme à Belmont une unité intégrée

de tissu-éponge. L'exemple avait été donné par Boussac, qui avait diffusé à partir de l'usine de Régny des ateliers de confection dans des tissages désaffectés.

c) Des industries similaires.

Le maintien de la correspondance entre la zone du tissage du voile tergal et l'ancienne zone du tissage des voiles de rayonne, l'absence de contagion des industries en expansion sur la zone cotonnière de Thizy, la concentration de la bonneterie dans l'agglomération de Roanne montrent que l'industrie textile régionale obéit encore de nos jours aux lois de localisation des industries de transformation, au moment de la première révolution industrielle, telles que les a exposées Paul Claval. Comme elle ne requiert ni connaissances technologiques poussées, ni fortes disponibilités en capitaux, "l'entrée dans la branche demeurerait facile ; à la longue, tout ce que l'on pouvait équiper, dans un secteur donné, qui finit par se calquer sur des limites naturelles était utilisé" (39). La configuration de ces zones d'industrie homogène repose sur la propagation par imitation de tours de main, d'équipements spéciaux, de types d'unités de production, qui assurent de substantiels bénéfices. Le processus s'arrête, pour des raisons économiques, lorsqu'est atteint un équilibre entre l'offre et la demande, mais aussi lorsque l'atavisme qui s'est créé se heurte à un atavisme plus ancien, qui ne se laisse pas pénétrer.

C'est dire que traditionnelles, converties ou nouvelles, les industries textiles ont en commun une technologie simple, ce qui entraîne la prépondérance quasi exclusive des petites et moyennes entreprises familiales, une faible différenciation socio-professionnelle, la formation peu poussée de la main d'oeuvre, ainsi que les bas salaires. Ces caractères sont encore plus accentués dans la bonneterie et l'habillement, qui sont par excellence des industries de main d'oeuvre et aussi à cause de leur jeunesse, que dans le tissage et la transformation.

Les petites affaires y sont de loin les plus nombreuses. Pour la ville de Roanne, la répartition des entreprises suivant la taille est la suivante en 1966, d'après l'ASSEDIC:

	Nombre d'entre- prises	Nombre d'em- plois	moins de 50 salariés		de 51 à 200 salariés		plus de 201 salariés	
			(1)	(2)	(1)	(2)	(1)	(2)
tissage du coton	34	2 733	56 %	9 %	30 %	38 %	14 %	53 %
bonneterie	133	6 639	72 %	19 %	25 %	50 %	3 %	31 %

(1) par rapport au nombre d'entreprises ;

(2) par rapport au nombre de salariés.

Quant à la structure socio-professionnelle, la part des ouvriers de production pour l'ensemble des industries textiles atteint 86,5 % des salariés, ce qui indique la faiblesse du tertiaire intégré. Le pourcentage varie peu d'un secteur à l'autre, comme le montre le tableau suivant, établi au 1er janvier 1965 par l'ASSEDIC pour l'arrondissement de Roanne.

% des salariés	tissage du coton	teinture et apprêts	bonneterie	confection
cadres supérieurs	2,9 %	4,5 %	2,2 %	2,1 %
cadres moyens	2,1	1,7	1,7	1,7
employés	8,8	9	9,5	8,4
total	13,8	15,2	13,4	12,2

Cependant, c'est dans la bonneterie et la confection que le pourcentage des cadres supérieurs et moyens est le plus faible, alors que c'est dans la transformation, essentiellement représentée par les établissements du groupe Gillet qu'il est le plus fort. La part des employés, essentiellement des employés de bureau, dépend de la taille et de l'organisation des entreprises. Elle est la plus élevée dans la bonneterie, où la fréquence des petites entreprises fait que, le plus souvent, une ou plusieurs secrétaires sont les seules auxiliaires d'un patron "Maître-Jacques".

Pour la masse des ouvriers, on constate certes des pourcentages d'ouvriers qualifiés supérieurs à ceux de l'industrie textile nationale, 42,2 % dans l'arrondissement de Roanne, au lieu de 34,8 %, et même à ceux de la métallurgie locale (38,3 %). Mais il s'agit le plus souvent de qualifications obtenues sur le tas, une fois pour toutes, après un court apprentissage (tisseurs, confectionneuses...) et qui n'ouvrent guère la possibilité de reconversions ou de promotions : ainsi le tisseur, qui apprenait son métier en quelques mois, à la sortie de l'école primaire, refaisait les mêmes gestes jusqu'à la retraite. La part de maîtrise et de techniciens est faible (5 % des salariés), plus encore dans la bonneterie et la confection (3,3 et 3,6 %) que dans le tissage du coton (6,5 %), où aux contremaîtres et chefs d'équipe s'ajoutent les gareurs, qui règlent et réparent les métiers (40). Aussi, alors qu'il y a en proportion plus d'O.P. parmi les femmes, à cause des métiers de la confection, y a-t-il parmi elles très peu de maîtrise: 0,8 % contre 4,9 % pour les hommes, pour l'ensemble des professions, dans les cantons de Thizy et d'Amplepuis, en 1962, d'après le recensement de l'INSEE.

De toutes façons, la qualification n'est pas garantie de hauts salaires. Ceux voisins du SMIG sont les plus nombreux. Au 31 décembre 1965, dans les entreprises de plus de 50 salariés, le salaire annuel moyen dans le ressort de l'ASSEDIC de Roanne, était de 7 370 francs pour le tissage du coton, 7 302 pour les teintures et apprêts, 7 292 pour la confection, 6 691 pour la bonneterie, soit entre 615 et 580 francs par mois. Encore les salaires avaient-ils augmenté de plus du quart depuis 1960. Ils varient avec le poste occupé, mais aussi avec la taille et la localisation de l'établissement : ils sont d'autant plus bas que l'entreprise est petite et que l'on s'éloigne de l'agglomération de Roanne, comme le montre le tableau suivant. Il faut toutefois considérer que le salaire moyen dans les entreprises de petite taille est certainement sous-estimé, car la proportion de salariés à temps partiel ou une partie de l'année seulement est plus importante que dans les autres catégories d'entreprises.

LES VARIATIONS DU SALAIRE ANNUEL MOYEN SELON LA
TAILLE ET LE SIEGE DE L'ENTREPRISE AU 1.1.1968

salaire en francs :		Nombre de salariés			
		de 1 à 5	de 6 à 10	de 11 à 50	plus de 50
tissage de coton	1	6 503	6 401	8 422	10 105
	2	6 039	6 627	6 041	8 076
	3			7 775	7 717
tissage de laine	3			7 837	7 982
ind. de la soie	3		5 615		8 966
bonneterie	1	6 089	7 395	6 925	8 567
	2	5 245	5 931	5 974	7 708
confection	1	5 121	5 496	6 608	7 719
	2			5 000	6 015
	3	3 135	4 785	6 055	6 740

- 1 - agglomération de Roanne
- 2 - reste de l'arrondissement de Roanne
- 3 - cantons de Thizy et d'Amplepuis.

Or l'industrie textile est toujours l'industrie dominante. En dehors de l'agglomération de Roanne et du pôle métallurgique de La Clayette, elle fait toujours figure de monoindustrie, voire de mono-activité, compte tenu de la faiblesse du secteur tertiaire.

REPARTITION DE L'EMPLOI INDUSTRIEL DANS LA REGION DE
ROANNE ET LE BEAUJOLAIS TEXTILE

	Circonscription ASSEDIC de Roanne		Ensemble de la région étudiée
	1938-39	1963	1 9 6 3
industrie textile	27 200 71%	26 400 60%	32 800 63 %
autres industries	11 200	17 500	19 200
total	38 200	43 900	52 000

Aussi par les infériorités structurelles qu'elle entraîne, peut-on parler de *tyrannie de l'industrie textile*. Avant d'en dégager les répercussions pour l'ensemble de la région, nous insisterons sur quelques conséquences particulières qui permettent d'achever le tableau de la main d'oeuvre. C'est d'abord l'importance de l'emploi masculin dans les zones de quasi monopole de l'industrie textile. Dans la région de Thizy, le pourcentage de femmes dans la population active est plus faible que dans l'arrondissement de Roanne (41,6 au lieu de 45,5 %), car faute de débouchés on réserve aux hommes le plus grand nombre d'emplois possible, dans le magasinage, mais aussi la coupe, la presse et même le repassage. C'est ensuite l'écart négatif par rapport à la moyenne des salaires nationaux, d'autant plus fort qu'ils sont les plus élevés : 15 % pour le tissage du coton ^{7% pour la teinture} 3 % pour la confection, alors que les patrons de la bonneterie, pourtant à la tête d'affaires en expansion, versent les rémunérations les plus basses et appliquent strictement les accords nationaux. C'est enfin la carence de la revendication ouvrière, d'autant plus qu'il n'y a pas de véritable possibilité de choix sur le marché de l'emploi. La faiblesse de l'implantation syndicale dans le tissage s'explique par la tradition paternaliste du patronat et par la réduction constante de l'emploi. Les militants ouvriers courent le risque d'être les premiers licenciés et le mouvement revendicatif pour l'amélioration des conditions de salaire et de travail n'a guère de prise face à des entreprises en difficultés. Pourtant c'est là que l'implantation syndicale est la plus forte, au moins dans les villes : Amplepuis compte 35,7 % de syndiqués en 1962 (41). Dans la confection et la bonneterie, les taux sont très faibles, à cause de l'écrasante proportion de femmes. Non seulement elles sont accaparées par les tâches ménagères, mais il faut compter également selon les observations d'un militant, avec "la pesée de l'homme qui parle à des femmes et la rareté du succès dans les actions entreprises, car les réactions passionnelles l'emportent sur la préparation et la conduite méthodiques de revendications, sur des problèmes de fond, celui des cadences par exemple".

LA PERSISTANCE DE LA MONOINDUSTRIE TEXTILE

NOTES

- (1) C.J. GIGNOUX (151), L'Arsenal de Roanne et l'état industriel de guerre, 1920, p.
- (2) Il est difficile de trouver des séries statistiques cohérentes pour le tissage du coton. Celles qui m'ont été aimablement communiquées par le Syndicat de l'Industrie Textile de Roanne-Thizy et sa Région ne sont pas antérieures à 1938.

Pour la période antérieure, on a utilisé :

- pour 1900, les chiffres cités par Henri Déchelette, dans le Rapport sur l'Exposition Textile, in Charles Déchelette (88), p. 57

- pour l'entre-deux-guerres, le D.E.S. de Jeannine Christophe (106) L'industrie textile dans la région de Roanne, 1949 ; et Pierre Dumarest, L'industrie textile dans le Roannais in l'Illustration Economique et Financière du 8.10.1927 (95), p. 152.

Les statistiques fournies par le Syndicat de l'Industrie Textile de Roanne-Thizy ne correspondent pas toujours aux statistiques annuelles établies par la Revue de l'Industrie Cotonnière (74), devenue en 1967 la Revue de l'Industrie française du Coton et des Fibres alliées, et publiées dans son numéro de mai. Notons qu'à partir de 1965, les résultats ne sont plus donnés pour les régions de Roanne-Thizy et de Tarare, mais pour l'ensemble de la région Rhône-Alpes, ce qui inclut quelques producteurs de tissus lourds comme Lafuma-toiles de tente et articles de sport-. Il semble bien également que jusqu'en 1957, les chiffres de production communiqués par le Syndicat ne comprennent que les "tissus plats", à l'exception du tissu-éponge. Mis à part les établissements Guerry-Duperay (tissu pour vêtements ouvriers, entre 2 600 et 3 000 tonnes depuis 1968), ils comprennent la production traditionnelle : vichy, appellation qui tend à se restreindre aux articles populaires à carreaux, écossais fantaisie comme le zéphyr et croisé pour chemises.

- (3) Pour la situation dans l'entre-deux-guerres, voir : Jeannine CHRISTOPHE (106), p. 57-64

Marie-José BORIE (131), La C.G.T.U. dans le textile roannais entre les deux guerres, p. 1-31

André DENIS 4, L'industrie textile à Roanne, dactylographié, 12.12.1954

- (4)

LAFERRERE (19), Lyon, ville industrielle, p. 225

- (5) Tissages Emile Grosse ~~2~~ ~~2~~, Notre cité, notre métier, l'entreprise, octobre 1957.
- (6) C. DEROCHE (109), tableau p. 105
- (7) Revue de l'Industrie Cotonnière (74), mai 1965, statistiques régionales, ~~2~~
- (8) Jean-Pierre HOUSSEL (154), Les petites villes textiles du Haut-Beaujolais, R.G.L. p. 168-169
- (9) L'Illustration économique et financière (95), p. 152
- (10) Monique REBOTIER (122), Enquête sur le tissage des soieries à domicile dans la région lyonnaise en 1955.
- (11) Dès 1958, il n'était plus que de 868. Renseignements communiqués par le Groupement des Employeurs des Cantons de Charlieu et de Belmont.
- (12) Jean MOLLIE (118), L'évolution du tissage dans la région Rhône-Alpes de 1955 à 1968, p.6
- (13) C.R.E.S.A.L. (53), Enquête sur les établissements de soierie de la région de Charlieu, février 1964, Cette étude a été menée dans 37 des 43 entreprises de fabricants et façonniers-usiniers des cantons de Charlieu et Belmont, des communes de Coublanc, en Saône-et-Loire, et de Cours. Les entreprises enquêtées représentent 95 % des métiers du secteur, à l'exclusion de ceux des tisseurs indépendants.
- (13 bis) Jean MOLLIE (118), p. 170-175
- (14) Parmi les voilages destinés aux fenêtres, on distingue le voile, qui a une armure simple de type toile, la gardisette, qui a une armure complexe avec révolution d'un fil autour d'un autre et la marquisette, qui est un tissu-maille produit sur métier Rachel.
- (15) La chaîne du voile tergal est ourdie avec un fil de 65 deniers, c'est-à-dire qui pèse 5 centigrammes au mètre.
- (16) Paul JOURDAN (114), D.E.S. 1958, voir surtout le chapitre sur la vallée du Gand, p. 27-39

et Monique REBOTIER (122), 1955, la région de Tarare, Saint-Just-la-Pendue, p. 13-15
- (17) 35 francs le mètre en largeur moyenne en 1946, 30 francs en 1948, 20 francs après 1951, in Paul Jourdan (114), p. 38-39
- (18) PLASSON (121), Tarare et sa fabrique de voiles d'ameublement
- (19) Le groupe Rhône-Poulenc détient 53,2 % du capital de Godde-Bedin, par l'intermédiaire de ses filiales Rhodiacéta et Norsynthex, in Rhône-Poulenc S.A., Assemblée Générale du 25.6.1970, Inventaire des titres de participation et de placement, p. 74.

- (20) Le bureau de Saint-Just-la-Pendue est le second bureau rural, après celui de Saint-Just-en-Chevalet, du ressort de la Caisse d'Epargne de Roanne, qui s'étend à tout l'arrondissement, moins le canton de Charlieu. Or il ne dessert pratiquement que la commune, car il y a des bureaux à Neulise, Violay, Saint-Symphorien-de-Lay. En 1962, la moyenne des dépôts par habitant est de 200 000 francs anciens. (Renseignements communiqués par la Caisse d'Epargne de Roanne).
- (21) J. LESOURD (115), 2ème partie, Chapitre II, non paginé.
- (22) Enquête orale auprès de Maurice LE GAILLARD, sur les origines de l'entreprise familiale, 1968
- (23) L'Illustration économique et financière (95), p. 152
- (24) Le métier rectiligne livre des panneaux commençant par la bordure en côte, conformes aux dimensions désirées et qu'il suffit d'assembler comme dans le tricot à main. Le métier circulaire livre un tube de tissu, dans lequel on découpe en suivant un patron, les pièces assemblées par la suite : c'est la technique du *coupé-cousu*. Sa productivité est au moins de douze chutes, c'est-à-dire douze rangées de mailles, par tour, au lieu de deux chutes seulement pour le métier rectiligne.
- (25) Renseignements communiqués par le président de l'Association Culturelle Israélite, bonnetier lui-même. Il y avait en 1939 une dizaine d'entreprises ayant entre 10 et 15 ouvriers, qui seront mises sous séquestre et confiées à des administrateurs français sous le régime de Vichy. Aujourd'hui, les israélites sont à la tête d'une vingtaine d'entreprises, dont six réalisent plus de cinq millions de chiffre d'affaires.
- (26) Chambre Syndicale de la Bonneterie Roannaise, archives non classées. On n'a pas tenu compte dans ces chiffres des trente entreprises extérieures à la région étudiée, qui forment 10 % de l'effectif salarié.
- (27) Chambre Syndicale de la Bonneterie, brochure rédigée à l'occasion de la 13ème foire de Roanne, 1960.
- (28) Sur les structures de la bonneterie troyenne et le mouvement de concentration des années 60, voir Raymond Lazzarotti, L'exemple de la bonneterie troyenne, Imprimerie la Renaissance, Troyes, 1972, 38 p.
- (29) La jauge est le nombre d'aiguilles contenues dans un inch. Plus la jauge est élevée, plus le tissu est fin.
- (30) On trouve un tableau de la situation en 1959, dans R. MAHUSSIER (116) La bonneterie roannaise
- (31) Le métier coton sort un grand nombre de panneaux à la fois et son automatisation est telle qu'il n'y a pas besoin d'opératrice pour les motifs ni pour les augmentations et diminutions. On se borne à assembler les panneaux en confection : c'est le *fully-fashioned*.

- (32) C'est le début de l'industrie de la maille à Carpi, lancée par des fabricants qui distribuent le travail à la campagne. Voir à ce sujet : Jean Pierre Houssel (16).
- (33) On peut ranger dans la même catégorie la firme Alex, qui continue la tradition du Rachel, pour les robes de chambre et peignoirs en tissu des Pyrénées, puis également pour la robe.
- (34) On a pris essentiellement pour bases l'estimation de 1927, telle qu'elle ressort de Pierre Dumarest, l'industrie textile dans le Roannais, in (95) p. 152, et celle de la Chambre de Commerce de Roanne, les industries et commerces de la circonscription en 1936, une page dactylographiée, Archives, non classées.
- (35) Revue de l'Industrie Cotonnière, mai 1965, statistiques régionales.
- (36) Tissage Emile Grosse (85), décomposition du prix de revient d'un article moyen, non paginé.
- (37) M.J. BORIE (111), p. 131
- (38) CRESAL (53), Enquête sur les établissements..., p. 17
- (39) Paul CLAVAL (6), Régions, nations, grands ensembles, p. 335
- (40) Voir CRESAL, Métiers et qualifications de la main d'oeuvre salariée dans le département de la Loire, 1966

et J.M. NARBOUX (119), Le tertiaire industriel à Roanne, mai 1971, p. 23-35. On y trouvera en particulier une étude critique sur la correspondance des catégories de l'INSEE avec les emplois tertiaires intégrés aux entreprises industrielles, p. 25.
- (41) Anne-Marie DUPERRAY (110), La population ouvrière d'Amplepuis,

et Jean-Pierre HOUSSEL (154), Les petites villes textiles du Haut-Beaujolais, p. 160-161.