

092

✓
LIBRARY
UNIVERSITY OF LILLE
LILLE
ALFRED RENOUARD

La reconstitution des industries textiles
dans les régions libérées

Bib = 369270/-98511

Dante l'aut
Reçu le 24

BULL. DE LA SOC. D'ENC. POUR L'INDUSTRIE NATIONALE. — JUILL.-AOUT-SEPT. 1923.

Vite - 14 Ray 3



LA RECONSTITUTION DES INDUSTRIES TEXTILES DANS LES RÉGIONS LIBÉRÉES

par

M. ALFRED RENOARD (1).



Pour bien préciser à quel point en est actuellement la reconstitution de nos industries textiles dans les régions libérées, il me faut jeter un coup d'œil en arrière et me reporter à ce qu'elles étaient avant la guerre; il m'est nécessaire d'indiquer à quel point les Allemands les ont anéanties ou amputées au cours des hostilités, et montrer enfin à la suite de quels efforts et au prix de quelles difficultés la France est arrivée à leur reconstitution partielle actuelle. On aura ainsi sous les yeux, comme dans une projection cinématographique, les phases successives par lesquelles elles ont transité, et l'on pourra ainsi juger de leur situation par la comparaison statistique et matérielle des années extrêmes de cette période de plus de neuf ans de travail, d'épreuves et de réparation.

BMFC 20

Pour apporter quelque ordre dans mon exposé, j'examinerai successivement devant vous les industries principales du lin, du coton et de la laine, aux divers points de vue de la filature, du tissage, du blanchiment et de la teinture; puis les industries que je ne voudrais pas qualifier de secondaires en raison de leur importance, mais auxquelles je donnerai plutôt le nom d'industries « dérivées » des premières, du tulle, de la broderie mécanique, de la confection et de la bonneterie.

I. — INDUSTRIE DU LIN.

Pour mieux se rendre compte de la situation de la filature française du lin en 1914 et de son importance par rapport aux autres pays producteurs de fils, il est bon d'avoir sous les yeux, la statistique générale que voici, où se

(1) Conférence faite devant la Société d'Encouragement pour l'Industrie nationale, à la séance inaugurale du 8 juin 1923.

trouvent dénombrées par ordre d'importance les broches linières des diverses contrées du monde avant la guerre :

Irlande	935.000	broches
France	641.000	—
Russie	358.000	—
Belgique	321.494	—
Autriche-Hongrie	296.833	—
Allemagne	287.009	—
Angleterre et Écosse	212.534	—
États-Unis	67.412	—
Italie	20.000	—
Japon	10.000	—
	<hr/>	
	2.169.662	—

Ainsi donc, le premier rang est occupé par l'Irlande, intentionnellement ici séparée de l'Angleterre et de l'Écosse dont l'addition du reste ne changerait rien à la place qui lui est dévolue, et le second l'est par la France.

Mais, il y a mieux : si l'on fait la discrimination du nombre des broches situées dans la zone de guerre au moment de l'ouverture des hostilités, on en trouve 540.000, ne laissant plus dans le reste de la France qu'un solde de 61.380. On pouvait donc dire qu'en 1914, la filature du lin se trouvait presque entièrement concentrée dans la région du Nord, et cette particularité n'a pas échappé aux Allemands qui avaient ainsi beau jeu pour exercer leur esprit de destruction et se disaient que s'ils arrivaient à faire entièrement disparaître le groupement industriel qu'ils avaient sous la main, ils priveraient à peu de chose près la France entière d'une industrie qui faisait sa richesse et sa gloire.

On devine avec quelle joie mauvaise nos ennemis ont réalisé cette intention et, pour ce faire, ils ont eu recours à trois moyens : le vol, la destruction complète, la détérioration. Je vais donner quelques détails sur ces procédés, dans l'application desquels ils sont passés maîtres.

Le *vol* pour eux a consisté à transporter sur leur propre territoire tout ce qu'ils ont pu trouver comme matériel de choix : neuf, perfectionné ou particulièrement bien entretenu. Arrivé en Allemagne, ce matériel a suivi deux voies : une partie a pris place dans les filatures de lin du pays, une autre a été vendue par les Allemands à l'Autriche-Hongrie et notamment à la partie de ce pays qui forme aujourd'hui la Tchéco-Slovaquie. Nous avons eu ainsi 75.000 broches volées : je ne trouve pas d'autre mot. Je dirai tout à l'heure comment et dans quelles conditions une partie de ce matériel a pu être récupérée après la guerre.

Quant à la *destruction*, elle a porté sur 280.000 broches, totalement réduites à néant. Et ici l'on peut dire que les Allemands ont anéanti pour le plaisir de détruire, et, pour que la postérité ne puisse en ignorer, ils ont eux-mêmes, dans certains centres, reproduit sur cartes postales quelques scènes de destruction caractéristiques, dans lesquelles on voit leurs soldats frapper avec de lourds marteaux sur les métiers pour en hâter la démolition. C'était pour eux une façon de propagande terroriste, destinée dans leur pensée à montrer la prédominance de leur force.

A ce propos, ils ont mis à profit diverses circonstances dont je ne veux citer qu'une. Une explosion formidable, qui s'est produite à Lille dans les casernes bourrées d'obus de la porte de Valenciennes, a mis à mal tout un quartier de filatures. Les dégâts étaient réparables, mais les Allemands n'ont pas hésité : tout le matériel plus ou moins détérioré par l'explosion a été considéré par eux comme mitraille et vieux fers, et mis en adjudication à ce titre, mais le marchand de vieux métaux, leur compatriote, qui en a été le bénéficiaire, n'a eu rien de plus pressé que de faire choix des meilleurs métiers et des pièces les moins atteintes, pour les vendre en Allemagne même à des industriels qui, avec quelques réparations, les ont rapidement mis en état à leur profit.

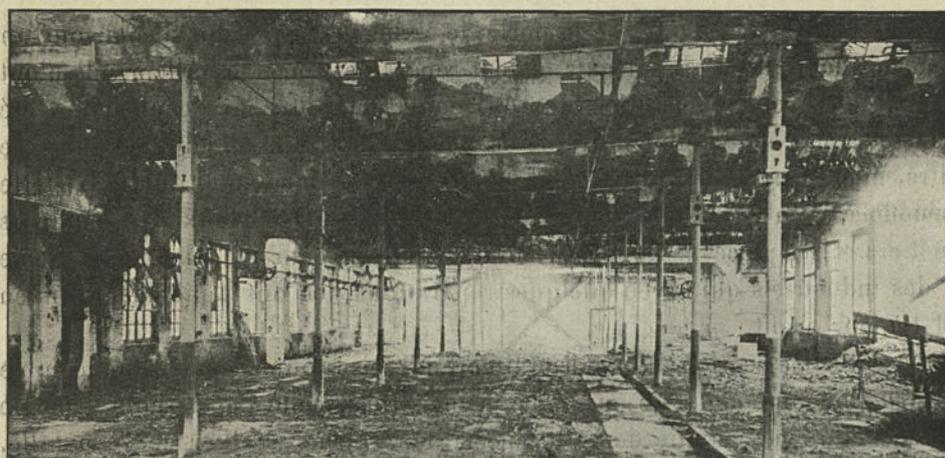
A cette destruction du matériel linier, je dois ajouter en passant, comme destruction annexe, si je puis m'exprimer ainsi, celle de la seule usine de construction mécanique de cette spécialité, la firme Walker et C^{ie}, à Lille. L'idée qui avait germé dans l'esprit des Allemands était alors celle-ci : empêcher les industriels français de s'adresser à cette source pour reconstituer leurs établissements après la guerre et les obliger à se retourner du côté des seules usines de construction allemandes ou anglaises. Ils se sont même tellement acharnés sur la destruction de l'établissement dont je vous parle, qu'à l'heure actuelle celui-ci n'a pu encore être remis en marche.

Enfin, la *détérioration* — troisième étape de leurs malversations — a consisté principalement à « décuivrer » les machines, c'est-à-dire à enlever toutes les parties en cuivre. Nul ne savait mieux qu'eux qu'un métier à filer dont on a enlevé les coussinets, par exemple, n'ayant plus les soutiens de ses arbres moteurs et de ses cylindres, s'affaisse naturellement et se disloque. Mais à ce genre de dégradation ils en ont ajouté un autre, car il leur a suffi de ne pas entretenir intentionnellement le matériel en réquisitionnant dans la région toute espèce de graisses et d'huiles, pour le voir se rouiller à fond : on devine dans quel état ont pu être retrouvés des organes relativement délicats comme les broches avec leurs ailettes des métiers à filer par exemple, enlevées des machines et abandonnées en tas, quatre



années durant, sur le sol des usines. L'ensemble du matériel ainsi détérioré peut être évalué à 200.000 broches.

Je ne parle ici que de l'outillage, mais vous n'ignorez pas ce que sont devenus nombre de bâtiments. De ces grandes salles de filature dépourvues de leurs métiers, les unes furent transformées en écuries, d'autres en magasins à fourrage, d'autres en dépôts de toutes sortes de marchandises et approvisionnements ou en logements de troupes ennemies. De leur côté, les usines abandonnées, ouvertes à tous les vents, restaient perpétuellement exposées aux intempéries.



INDUSTRIE DE LA FILATURE DU LIN.

Fig. 1. — La salle des peigneuses dans la filature de la Société anonyme de Pérenchies vidée de ses métiers par les Allemands, telle qu'on l'a retrouvée après l'armistice.

FILATURE. — Après les hostilités voici la période de *reconstitution* : avant de songer à remettre les choses en état, il fallut que chacun procédât à son inventaire, je veux dire aux formalités de constat et de vérification de ses dommages. La loi du 17 avril 1919 venait à peine d'être votée, après que les articles de son texte eussent été ballotés durant plus de dix-huit mois entre la Chambre et le Sénat, il fallait la suivre dans son application. Les experts officiels, puis ceux désignés par les tribunaux de commerce, ceux particuliers aux sinistrés, ceux enfin du Syndicat des Filateurs de Lin et Étoupes, opérèrent successivement suivant des règles déterminées et arrivèrent à formuler d'une façon forcément approximative, les chiffres bruts des réquisitions et des dommages.

Comme je l'ai dit tout à l'heure, il n'était plus possible aux industriels liniers de commander en France le matériel dont ils avaient besoin. A l'armistice, ils ne trouvèrent plus devant eux qu'un seul fournisseur en activité :

la Grande-Bretagne. Mais les constructeurs anglais eux-mêmes ne sont pas légion dans l'industrie de la construction des machines à lin : leurs seuls représentants pour cette spécialité se trouvaient à Leeds, Belfast, Paisley, et quelques autres centres de moindre importance; toutes les commandes leur arrivèrent en même temps.

Cet empressement, tout naturel d'ailleurs, eut une double conséquence : l'élévation des prix par suite de l'excès de la demande sur l'offre, et l'échelonnement forcé des livraisons de matériel sur une très longue période. Mais ces deux inconvénients en amenèrent aussitôt d'autres, car il fallait compter, pour le paiement des livraisons, non pas sur les disponibilités d'industriels que la guerre avait démunis de leurs ressources, mais sur les paiements de l'État, et tenir compte à ce propos de l'élévation continue des changes qu'on ne croyait pas encore devoir s'accroître jusqu'aux limites actuelles. L'industrie du lin entra dès lors dans une série de difficultés dont les principales peuvent se résumer ainsi :

1° Difficultés de paiements qui, au moment où les constructeurs anglais se déclaraient prêts à effectuer leurs livraisons, se heurtaient au fonctionnement anormal des services de trésorerie officiels, issu des dépenses de la guerre et de la carence allemande;

2° Difficultés dans les installations, par suite du manque de spécialistes décimés par la guerre : mécaniciens, monteurs, ajusteurs et ouvriers du bâtiment;

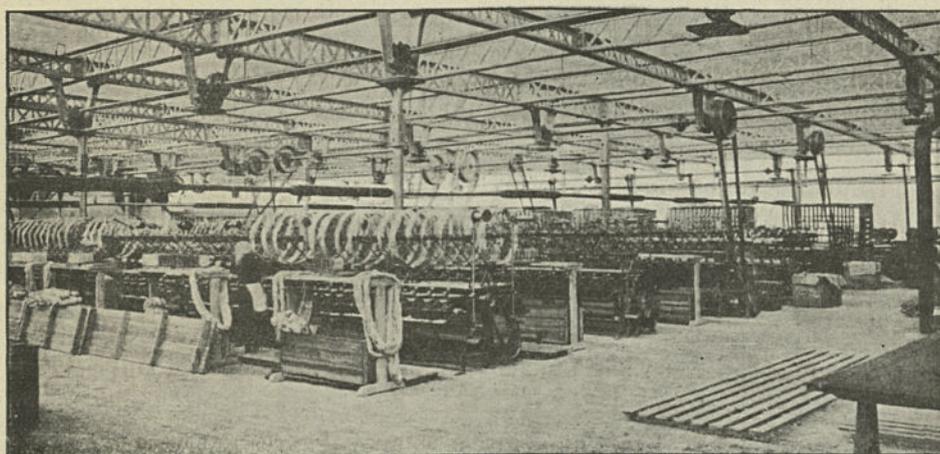
3° Difficultés dans le réajustement des salaires d'après guerre d'avec ceux de 1914, avec toutes leurs conséquences : discussions sans fin entre syndicats patronaux et ouvriers, conflits sociaux de tout genre, etc.;

4° Difficultés dans les débouchés en raison de la hausse du lin, aussi bien sur le marché intérieur concurrencé par le coton, que sur celui de l'exportation, où l'on ne rencontrait que des pays qui, les uns après les autres, s'étaient rendus producteurs pendant la guerre et avaient à l'envi augmenté leurs tarifs douaniers;

5° Enfin, une fois l'installation effectuée, difficultés dans l'achat des matières premières nécessaires; sur ce dernier point, je demanderai à m'arrêter avec vous quelques instants avant de reprendre par le détail l'examen des obstacles dont je viens de vous faire la rapide énumération.

Avant la guerre, la France se procurait les lins nécessaires à ses filatures à quatre sources distinctes : pour une moindre part, elle avait ses lins propres, puis ceux de Belgique dont l'importation en 1913 avait été de 13 millions de francs, ceux de Hollande dont nous avons reçu environ 700.000 f, à la même date, et surtout ceux de Russie qui se chiffraient pour 102 millions de francs. Je ne saurais m'étendre trop longtemps sur ces indications bien connues,

mais ce que je tiens surtout à rappeler, c'est que les lins français, belges et hollandais ne constituent pour la filature que des adjuvants précieux, pour la fabrication des fils moyens et fins, mais que ceux de Russie, meilleur marché, se prêtent à tous les emplois, s'utilisant aussi bien pour les gros numéros que pour les plus fins dans la gamme du n° 1 au n° 100, et étaient devenus les seuls dont la production fût vraiment indispensable à la bonne marche de nos établissements. Or, nous nous sommes trouvés, au lendemain de la guerre, à la suite de circonstances que je juge inutile de rappeler, non seulement en présence de la raréfaction des lins russes, mais aussi d'une production déficitaire des autres provenances. Notre propre acréage notamment



INDUSTRIE DE LA FILATURE DU LIN.

Fig. 2. — L'une des salles de préparation dans la filature de lin de la Société anonyme de Pérenchies reconstituée.

était passé de 22.364 ha en 1912 et 28.007 en 1913 à 8.225 en 1915, 7.073 en 1916, 8.729 en 1917, 11.331 en 1918, 15.513 en 1919, pour arriver à une moyenne de 15.000 à 17.000 jusqu'aujourd'hui. En d'autres termes, au moment de la reconstitution, la matière première fit complètement défaut à nos établissements liniers.

Mais, ceci établi, je reprends maintenant les données que je vous indiquais tout à l'heure.

Je viens de vous énumérer cinq chefs de difficultés relatifs à la reconstitution de la filature de lin : vous allez me demander comment celles-ci ont été résolues. Je vais vous l'indiquer sommairement.

Sur le chapitre du paiement des dommages de guerre, les sinistrés ont en principe bénéficié de la loi du 17 avril 1919. Ma situation d'expert de l'État pour les dommages de guerre de l'industrie textile des régions libérées,

m'interdit d'être en même temps juge et partie et d'apprécier l'application qui a été faite de la loi. J'entends les sinistrés se plaindre que des circulaires officielles ont apporté dans ses modalités des modifications qu'ils jugent excessives. Il est évident que ces heurts sont inévitables. Le grain de sable de Pascal est devenu administratif, mais il produit en ce vingtième siècle les mêmes effets qu'au dix-septième. Je n'ai en somme rien à juger, même en y apportant tout le doigté désirable, et mes auditeurs comprendront que je dois leur demander de m'abstenir de formuler en cette matière une appréciation quelconque. Le temps à cet égard est un grand maître et je reste persuadé que, la patience aidant, les réajustements en cette matière se feront d'eux-mêmes et rapidement.

Si vous voulez d'ailleurs, prendre en considération combien ont été malaisées les mesures propres à la reprise de la vie économique après l'armistice, vous serez convaincus, en y regardant de près, que de grands efforts ont été élaborés. Pour ne plus y revenir à propos des industries du coton et de la laine dont je vais vous entretenir tout à l'heure, je rappellerai de suite quelles initiatives administratives, dont la plupart existent encore aujourd'hui, ont été prises en 1919, en vue du retour de l'activité économique dans les régions sinistrées. Les départements libérés ont à cette époque été divisés en « secteurs », dans chacun desquels a été créé un « bureau de reconstitution industrielle », à la tête duquel a été placé un officier ayant la délégation permanente du Ministre des Régions libérées. Chaque bureau s'est efforcé de travailler d'accord avec les chambres de commerce, municipalités et groupements patronaux divers, et, pour atteindre les buts proposés, a créé chez lui cinq services :

1° Service des constats, destiné à la constitution de toutes pièces utiles pouvant servir aux indemnités à payer;

2° Service technique, concentrant les indications des grands groupements industriels;

3° Service du personnel, chargé de toutes les questions relatives à l'utilisation et à la réintégration de la main-d'œuvre;

4° Service des transports en vue de maintenir les livraisons permanentes avec les intéressés pour obtenir des compagnies le maximum de matériel de transport;

5° Service administratif, s'occupant des questions d'ensemble, intérieures et extérieures.

Ces bureaux constituaient en somme une véritable maison d'ingénieurs ayant les pouvoirs nécessaires pour aplanir les difficultés d'ordre technique, administratif, commercial ou matériel. Et à côté de l'Office central de la Reconstitution industrielle qui les dirige tous au Ministère des Régions

libérées, a été créé un mandataire, le Comptoir central d'Achats, spécialement organisé en vue de coordonner les demandes d'outillage, matières premières et autres, de les réaliser dans les conditions les plus favorables et les délais les plus courts, de passer des commandes en série avec les moyens particuliers et les priorités exceptionnelles dont ils disposent. Tout cela est assurément quelque chose.

Mais je reprends les unes après les autres, après cette parenthèse, les questions dans l'ordre où je les ai énumérées.

J'ai parlé du remplacement de l'outillage. Pour y remédier, une firme importante a été créée en France, à Sedan, peu de temps après l'armistice; mais il a fallu tout d'abord s'adresser aux constructeurs anglais, et comme, ainsi que je vous l'ai dit, toutes les commandes, du moins celles du début, se sont produites en même temps et en grand nombre, les premiers demandeurs ont dû subir des prix excessifs; de sorte qu'on ne peut dire que la première période de réinstallation a été pour l'industrie linière la plus onéreuse de toutes. On a vu des coefficients de reconstitution s'élever en 1920 à 12, 13, 15 et au-dessus.

Les matériaux de construction ont haussé à l'avenant. Malgré la création de fours flamands dans un grand nombre de localités rurales qui en avaient l'expérience, on a rapidement manqué de cet élément indispensable qu'est la brique, et il a fallu avoir recours aux importations des fours belges. La situation a été la même pour tous les accessoires du bâtiment : chaux, ciment, bois, poutrelles et divers. Les frais de main-d'œuvre et l'application stricte de la loi de huit heures ont ajouté leur note à tout ce désarroi. Enfin, les constructeurs de machines à vapeur, générateurs, transmissions, paliers, poulies et pièces de forge de tout genre, se sont trouvés débordés au début de la reconstitution, et la lenteur de leurs livraisons a été la conséquence naturelle de cet afflux de la première heure.

C'est dans ces circonstances qu'un certain nombre de filateurs de lin, compris dans le nombre de ceux dont le matériel de choix avait été enlevé sur place par les Allemands, ont essayé de le retrouver. Des commissions de récupération avaient été constituées; ils se joignirent à elles, et plusieurs furent assez heureux, après de longues recherches et en dépit du maquillage d'un ennemi profondément rusé, de retrouver leur bien. Mais une machine de filature ne subit pas ces déplacements successifs sans avaries : des machines à peigner le lin, par exemple, munies de nombreuses presses et pourvues d'un système de renversement automatique, ne fonctionnent bien que sur un sol soigneusement nivelé et stable; ces machines ont eu beau être récupérées, leur réinstallation chez leurs propriétaires, faite pour le

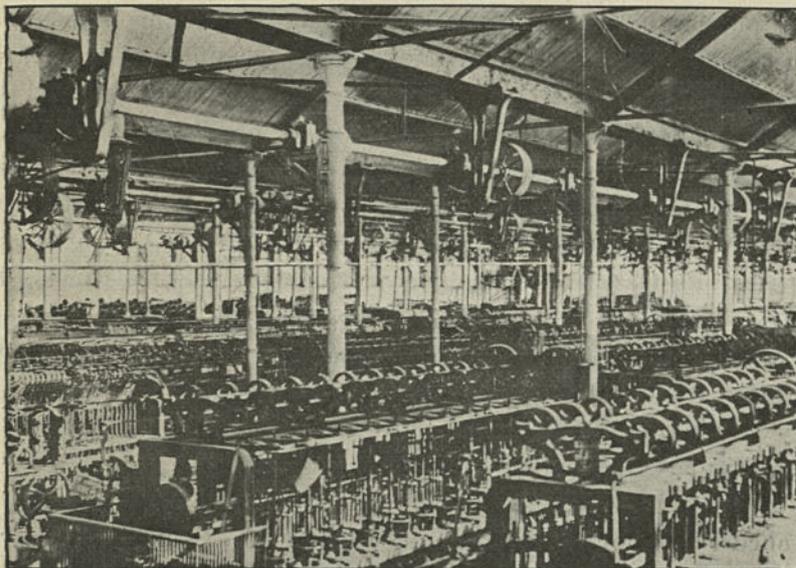
moins pour la troisième fois, n'a pu s'effectuer sans les déprécier profondément.

J'ai indiqué également, parmi les difficultés que la filature du lin a dû surmonter, le réajustement des salaires. C'est là l'une des questions dont la solution a été et est encore des plus délicates. Après les hostilités, nos filateurs ont dû mettre la rémunération de leur personnel en rapport avec le coût de la vie; mais comme celui-ci a été des plus variables, on devine combien de conflits a pu susciter la publicité donnée à des chiffres de cherté de vie plus ou moins erronés ou discutables, souvent intentionnellement exagérés. Les syndicats ouvriers, à la moindre élévation des *index numbers* officiels, publiés par le Ministère du Travail, exigeaient immédiatement une hausse correspondante des salaires, oubliant, au moment de la baisse, de consentir à des réductions. L'année 1920 a marqué sous ce rapport dans le coût de la vie l'étape la plus élevée, qui depuis lors a évolué en une baisse plus ou moins sensible et que des fluctuations diverses dans le sens de la reprise n'ont jamais ramené aux données correspondantes de cette époque. La situation des industriels, en présence de ces conflits, n'a pas toujours été aisée, car ils étaient obligés, s'ils ne voulaient pas être ruinés, d'avoir constamment les yeux sur le maintien de leurs prix de revient. Ils n'ont pas pour cela méconnu leurs responsabilités morales, et on leur a dû depuis la guerre, la création d'une foule d'institutions qui ont mis au premier rang de leurs occupations l'aide aux ouvriers de la filature de lin; parmi elles, la Caisse familiale du Textile de Lille figure au premier plan.

J'ai encore mentionné la question des débouchés. Ceux-ci ont été rendus plus difficiles par le prix auquel il a fallu offrir les fils de lin aux tissages consommateurs : le n° 20, lin sec qui, au 30 juin 1914, se cotait au paquet 67/70 f à 78/85 f en prenant les prix extrêmes, de la qualité ordinaire à la qualité supérieure, vaut aujourd'hui de 370 à 410 f; le n° 30, lin mouillé, est passé de 47/53 f et 59/75 f, à 320/345 f en chaîne et 250/275 f en trame; le n° 16, étoupe mouillé, qu'on achetait entre 66 et 82 f suivant qualité, se vend actuellement de 285 à 290 f. La clientèle a eu beaucoup de peine à s'accoutumer à ces écarts, mais elle a dû cependant s'incliner. D'autre part, de semblables prix mettaient un certain nombre de filateurs dans l'impossibilité de songer à faire du stock, de peur d'immobiliser une partie de leurs capitaux, et ceux-là se trouvaient ainsi privés de choisir comme auparavant le moment propice de leur vente; parfois les différences des changes entre l'Angleterre et nous ont favorisé nos exportations et nous ont permis d'écouler à l'étranger une partie de notre production, mais cet élément nous a parfois aussi fait trop souvent défaut car, sur ce marché extérieur, nous



nous sommes trouvés concurrencés par la Belgique, l'Allemagne et la Tchéco-Slovaquie. On dit même qu'à certaines époques, des fils de lin japonais ont fait leur apparition à la Bourse de Lille, mais ceci nous montre avec quelle âpreté la lutte commerciale s'est ouverte après la guerre. Le Gouvernement, dans ses décrets-lois, a bien accordé à la filature des coefficients de majoration des droits de douane pour garantir son propre marché menacé par la même concurrence, mais beaucoup de ceux-ci ont été jugés insuffisants par les producteurs. Un essai d'entente internationale pour le maintien moyen des cours entre les filateurs français, belges et irlandais, a



INDUSTRIE DE LA CORDERIE MÉCANIQUE.

Fig. 3. — Vue prise par les Allemands des ateliers de la firme « Filature de Chanvre, Ficellerie et Corderie de Douai » à Douai, avant leur destruction.

été tenté en 1920, mais il a été rapidement abandonné, le résultat, pour des causes diverses sur lesquelles il ne m'est pas possible de m'étendre, ne correspondant pas aux désirs de l'industrie.

Je disais tout à l'heure que la différence des changes entre l'Angleterre et nous avait parfois favorisé notre exportation de fils. Cet élément s'est retourné contre nous à propos des achats de lin à l'étranger, et nous nous sommes trouvés de l'autre côté de la barricade, si je puis m'exprimer ainsi, lorsque les Russes ont exigé que nous leur payions leurs filasses à la cotation sterling. Et, bien entendu, ces lins, comme aussi les matières premières d'autres provenances, ont subi après la guerre des majorations de prix dans le détail desquels je ne saurais entrer. On a bien essayé de lutter contre ces

difficultés en entreprenant la culture du lin dans le Maroc français et en propageant divers procédés de rouissage industriel. Mais la récolte marocaine, qui provient actuellement de plusieurs milliers d'hectares, n'est encore qu'une espérance d'avenir, et l'application du rouissage industriel, bien qu'ayant rendu à certains points de vue de signalés service, a encore peine à faire son chemin.

J'ajoute que, depuis la guerre, quelques-uns de nos filateurs français ont particulièrement cherché les moyens d'implanter sur le sol français, sous la forme anonyme, des établissements manufacturiers de grande importance, susceptibles de lutter avec efficacité contre la concurrence étrangère. C'est là un effort qui ne saurait passer inaperçu. Les anciennes sociétés anonymes de filature ont, petit à petit, fait appel aux émissions publiques pour augmenter leur importance déjà grande : telles le Comptoir de l'Industrie linière et la Société anonyme de Pérenchies; d'autres firmes en nom collectif, hautement réputées, se sont transformées ou groupées en sociétés anonymes, telles les Filatures et Filteries de France, la Société anonyme des Établissements Nicolle, la Linière de la Madeleine, la Linière de Wambrechies, la Société anonyme d'Esquermes, la Linière lilloise de Lomme, la Société textile de France de Thumesnil, la Société anonyme des Établissements Claude Guillemaud à Seclin, la Société linière douaisienne, la filature La Dunkerquoise, etc.; tous, en un mot, ont rivalisé d'ardeur pour doter notre pays d'établissements de haute notoriété, égaux en importance aux sociétés anonymes belges et anglaises.

Enfin, toute la filature a trouvé après la guerre dans divers groupements professionnels anciens, un concours moral désintéressé; le Comité linier de France, continuant son œuvre d'avant guerre (récompenses aux vieux serveurs, encouragements à la culture du lin), l'a complétée en organisant un concours d'arracheuses de lin et de tailleuses; le Syndicat des Filateurs de Lin et d'Étoupes a prêté son concours en toutes circonstances aux sinistrés; et des réunions linières mensuelles ont été organisées à Paris, mettant en contact d'une façon salutaire les divers représentants de la culture du lin, du négoce de la filature et de l'industrie linière à ses divers degrés.

C'est ici que je dois mentionner en passant deux industries sinistrées qui se rattachent à la branche que j'examine : la *filterie* de lin, représentant la fabrication des fils à coudre, centralisée avant la guerre à Lille et Comines, et représentant environ 25.000 broches; et la *corderie mécanique et à la main*, la première surtout représentée par divers établissements de grande importance, dont les principaux, anéantis par l'ennemi, puis reconstitués dans

nos régions septentrionales, ont été la Corderie de Lens et la Société anonyme de Filature de Chanvre, Corderie et Ficellerie de Douai (fig. 3 et 4).

Les efforts réunis de cet ensemble ont abouti à la reconstitution des $\frac{4}{5}$ de la filature française du lin d'avant guerre, et à un chiffre de broches de 370.000 qui, ajoutées aux 61.380 de la zone non envahie, donnent aujourd'hui un total de broches en activité de plus de 430.000.

Mais je vous ai suffisamment entretenu de la reconstitution de la filature du lin, j'aborde maintenant avec vous, si vous le voulez bien, celle du tissage de toiles dans les régions libérées.



INDUSTRIE DE LA CORDERIE MÉCANIQUE.

Fig. 4. — L'un des ateliers de la Corderie de Douai après enlèvement des métiers par les Allemands.

TISSAGE. — Cette industrie n'est pas, comme celle de la filature, presque entièrement concentrée dans nos régions du Nord. Elle compte, en dehors de celles-ci, des centres d'une importance relative : celui de Normandie, que représente plus particulièrement Lisieux, ceux du Maine et de l'Anjou dont Cholet est le centre, et celui des Vosges avec les spécialités de Gérardmer. Ce sont les quatre groupes du Nord, autrement importants, qui ont été ici l'objet des déprédations allemandes : le premier, constitué par Armentières, Lille, Halluin, Estaires, La Gorgue, Bailleul, La Bassée, produisant *tous les genres de toile*; le second, formé par Abbeville, Hallencourt et Amiens, dont la spécialité est le *linge de table de toutes qualités*; le troisième, qui a

pour centre Comines, dont la fabrication est celle des *rubans de fil, bolducs, sangles, tirants de molletières et tissus pour corsets*; et le quatrième, formé par Cambrai et Valenciennes, renommés de temps immémorial pour leurs *batistes et linons*.

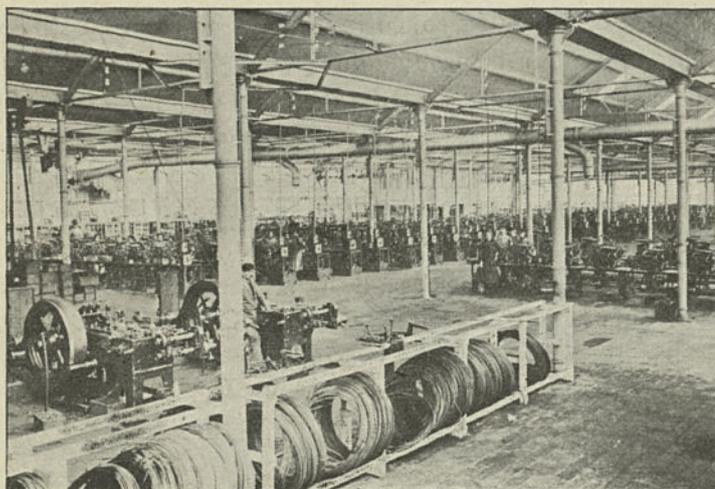
Il y a dans toutes ces localités des métiers de tous les genres : métiers mécaniques et à bras pour les tissus des plus lourds aux plus fins, métiers de grande largeur pour draps sans couture, et métiers étroits, métiers à armures les plus diverses et jacquards de tous systèmes. Mais, dans cet ensemble, chaque ville avait encore sa spécialité : Lille et Armentières, la première avec 39 tissages, 25 filatures de lin et 8 filteries; la seconde avec 45 tissages et 4 filatures, se concurrençaient, pourrait-on dire, avec une louable émulation pour la production des *toiles écrues, crémees, blanches ou teintées, toiles pour fournitures, toiles à voile et à tente, toiles d'ameublement pour tapisseries, matelas, stores, toiles pour tailleur, coutils, toiles pour lingerie à tous les degrés*; et à côté de ces deux grands centres, Halluin, avec ses 18 tissages, tendait à se spécialiser dans la fabrication du *linge de table*, Bailleul dans celle des *essuie-mains et torchons à la main*, etc. Il fallait voir, avant la guerre, ces lourdes voitures fermées, désignées sous le nom de « calandres », s'entrecroiser toute la journée sur la route de Lille à Armentières, les unes chargées de fils, les autres remplies de toiles, procédant à un échange permanent des produits de la filature aux tissages et des tissages au négoce et aux maisons de dépôts, donnant lieu à un chiffre d'affaires de plusieurs centaines de millions.

Après l'invasion, un silence de mort a remplacé bientôt cette activité bruyante : l'Allemand avait passé. Il avait détruit les métiers, incendié de nombreuses usines, décuivré tout l'outillage qu'il n'avait pas eu le temps d'enlever, voulant avant tout anéantir en France les centres les plus importants de l'industrie du tissage de toiles, comme il l'avait fait pour la filature de lin. Je ne saurais entrer dans le détail aussi profondément que je ne l'ai fait pour la filature, car je ne pourrais sans trop allonger ce rapide récit, rappeler les multiples déprédations de nos ennemis, la transformation des salles de tissage en écuries, magasins à fourrage, dépôts d'approvisionnements de toute sorte, casernements de troupes allemandes, étables pour le bétail, etc.; peu d'entre nos établissements sont restés debout et ont échappé à ces transformations; et comme pour ces derniers, dans un grand nombre de cas, les moteurs, générateurs, transmissions, courroies et câbles étaient enlevés, les ateliers non utilisés n'offraient plus que l'aspect morne et désolé de grandes salles vides, dans lesquelles le plus souvent, la pluie se déversait au travers des toitures éventrées.

Là aussi, les industriels, au moment de la reconstitution, se sont trouvés



en face des diverses difficultés que j'ai énumérées pour la filature, mais que, le plus souvent cependant, il a été possible de résoudre plus facilement. Le tissage de toiles, en effet, a une production plus variée que celle de la filature, et comme il peut orienter sa fabrication de manière à être moins touché par la hausse, on peut dire qu'il dépend moins qu'elle des cours de la matière première. Enfin, il lui est plus facile de restreindre sa production aux époques de mévente sans qu'il y paraisse trop. Mais d'autre part, il subit les inconvénients des industries qui ne livrent que des produits finis, et qui ont affaire par conséquent à une clientèle de gros ou de détail plus difficile, plus réservée



INDUSTRIE DE LA CORDERIE MÉCANIQUE.

Fig. 5. — La Corderie de Douai reconstituée sous forme de tréfilerie.

aussi dans ses achats, en présence de la concurrence incessante des tissus de coton.

A lui aussi le personnel nécessaire a fait défaut au moment de sa reconstitution, mais il a essayé, lorsque cela lui a été possible, de faire conduire ses métiers par des femmes. Il lui a été également plus facile de remettre son matériel en marche par petits paquets et, pour ne pas engager trop de capitaux et donner satisfaction à une clientèle dont le pouvoir d'achat avait singulièrement diminué, il a suppléé le plus souvent à la pénurie des fils en fabriquant des tissus mixtes *fil et coton* et quelquefois *fil et jute*; de sorte que dans les ateliers où cette fabrication, avant la guerre, n'était que l'exception, elle est devenue presque la règle, la moitié et quelquefois les trois quarts des métiers battant pour la toile métis. Et alors, en raison des coefficients de vente de l'article toile, par rapport à l'article coton, s'est établie après la

guerre, bien autrement vive qu'avant les hostilités, une concurrence entre les deux genres de tissus, dont l'intensité varie suivant les prix de l'un et de l'autre textile et qui même s'est traduite provisoirement par l'élimination, rapportée heureusement depuis quelques jours, des toiles de lin des adjudications de l'État. Mais, fort heureusement, je m'empresse de vous le dire, si le coton a fait tort au lin et ne l'a pas encore remplacé, il s'est substitué parfois à lui, en raison de son bas prix, mais il ne l'a pas fait oublier. La stabilisation des hauts salaires, la diffusion des habitudes de confort, lui donneront



INDUSTRIE DU TISSAGE DE TOILES.

Fig. 6. — Le tissage de linge de table du Comptoir de l'Industrie linière à Cambrai, après l'armistice.

encore, j'en suis sûr, un nouvel essor, et je reste persuadé que sa consommation ne pourra qu'augmenter dans la suite.

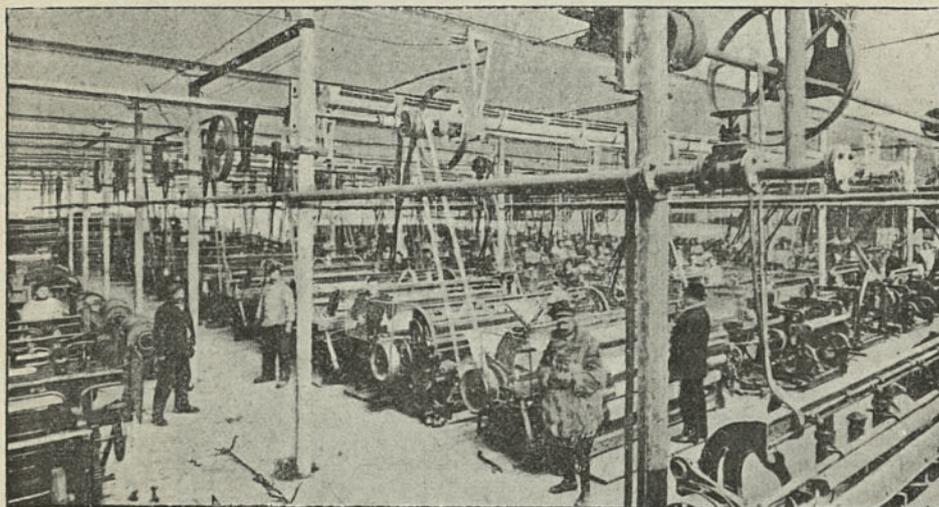
La reconstitution de nos tissages de toiles a trouvé un adjuvant important dans les ateliers de construction français, épars sur notre territoire. Alors que la fabrication du matériel de filature est devenue inexistante ou des plus réduite à un moment donné, celle du matériel de tissage a vu plutôt accroître le nombre de ses représentants à Lille, Armentières, Roubaix, Sedan, Fourmies même, et quelques autres centres de l'intérieur.

La reconstitution de ses débouchés d'avant guerre a été aussi pour le

REVUE
COMMERCIALE
LILLE

tissage de toiles une préoccupation de premier plan. On sait que cette industrie trouve surtout sa clientèle sur le marché intérieur, mais elle essaye maintenant, dans une certaine mesure, de suivre le courant d'exportation sans lequel une industrie ne peut sérieusement songer à s'épanouir. Elle a créé pour y arriver divers organismes, dont l'un des principaux est l'« Union des Fabricants du Nord de la France » orientée du côté des ventes à l'étranger; et le Comité linier a créé spécialement pour le lin un annuaire de l'exportation dont 10.000 exemplaires ont été envoyés dans tous les pays du monde.

Comme la filature, le tissage de toiles a également pensé que d'impor-



INDUSTRIE DU TISSAGE DE TOILES.

Fig. 7. — L'une des salles du tissage de linge de table du Comptoir de l'Industrie linière à Cambrai, reconstitué.

tants groupements industriels, constitués sous la forme anonyme, lui permettraient de lutter plus avantageusement contre la concurrence étrangère, et c'est ainsi que nous avons vu se constituer des organismes de grande ampleur, dont le type créé depuis la guerre est la Société armentéroise des Tissages réunis (fusion des firmes Villard, Castelbon et Vial, Hurtrel et Faure, Poirier et Longeville). Et je ne retiens pas ici les sociétés anonymes de filature qui dans leur ensemble comportent également des tissages annexés. Du reste, depuis l'armistice, tous les fabricants de toiles de France ont créé un Syndicat général pour la défense de leurs intérêts particuliers.

BLANCHISSERIE ET TEINTURE. — Mais je ne puis parler de la reconstitution de l'industrie linière, sans mentionner ces autres industries de la teinture et

de la blanchisserie qui, tout en semblant n'en être que les annexes, en font partie intégrante au premier chef, puisque, sans elles, la consommation des produits liniers serait réellement par trop limitée.

La plupart des vêtements de travail se faisant en toile bleue, la *teinture à l'indigo* avait dans toutes les localités importantes de l'arrondissement de Lille un certain nombre de représentants. On comptait avant la guerre sept teintureriers de ce genre dans cette ville et ses environs. Plusieurs d'entre elles, là aussi, se sont reconstituées en se groupant et on en compte maintenant cinq en pleine activité.

Mais cette spécialité de la teinture en indigo s'intègre en quelque sorte avec une autre, celle du *crémage des fils*, dont elle dépend. Si certaines toiles, en effet, pour des usages spéciaux, se tissent et s'emploient en écreu, la plupart se fabriquent et se teignent avec des fils préalablement crévés. Il a donc fallu reconstituer l'industrie du crévement, très importante à Lille, Haubourdin, Halluin, Armentières et leurs environs et dont les Allemands avaient pris à cœur de détruire le matériel. Aujourd'hui, la plupart des crévements d'avant guerre fonctionnent dans des conditions normales.

Avec le crévement s'intègre une autre industrie autrement importante, celle de la *blanchisserie*, puisqu'on ne blanchit pas la toile à l'état écreu. Sur celle-ci, la main de l'Allemand s'est abattue lourdement. Le touriste qui, avant la guerre, parcourant les campagnes du Nord, de la Somme et de l'Oise, ne pouvait manquer d'y remarquer ces toiles étendues sur pré, à la manière irlandaise, soumises à l'action de la nature qui complétait ainsi leur traitement industriel proprement dit. Plusieurs des établissements de traitement avaient une réputation de premier ordre; partout le négoce de toiles connaissait les blancs de Boves-les-Amiens, de Senlis et de Cambrai, pour ne citer que les principaux. Une reconstitution bien conduite a permis à la plupart des blanchisseries de se remettre en route mais, là aussi, la difficulté de retrouver un personnel expérimenté, la hausse excessive des produits chimiques, l'adaptation et la mise au point d'un matériel neuf et très spécialisé, ont été des obstacles qui, dans une mesure appréciable, ont entravé quelque temps leur retour à l'activité normale.

II. — INDUSTRIE DU COTON.

L'industrie cotonnière se présente d'une tout autre façon que celle du lin. Nous avons affaire ici, en effet, à une matière première exclusivement produite au dehors et à un outillage très perfectionné de filature construit, sauf par quelques firmes alsaciennes, presque entièrement à l'étranger, et nous nous trouvons en face d'une industrie qui n'est plus comme le lin,

ramassée pour ainsi dire dans un seul département, mais groupée en un certain nombre d'îlots bien définis sur tout le territoire de la France. Ce sont ces divisions que je vais d'abord vous rappeler, afin que vous jugiez plus méthodiquement dans quelles conditions se sont exclusivement produites la destruction du matériel cotonnier français par l'Allemagne en pays envahi et sa reconstitution.

En dehors d'un certain nombre de broches disséminées dans toute la France, la filature de coton comporte trois groupes principaux :

1° celui du Nord, comprenant avant tout, les centres de Lille, Roubaix, Tourcoing et environs;

2° celui de l'Est, où dominent surtout les Vosges;

3° celui de la Seine-Inférieure, englobant principalement l'agglomération rouennaise.

Sur les 7.144.958 broches que la statistique attribuait à la France avant la guerre, ces trois groupes comprenaient les chiffres suivants :

Groupe du Nord	2.015.728	broches
— de l'Est.	1.976.600	—
— de Normandie.	1.296.708	—

Les deux premiers seuls figurent dans les départements envahis. La filature a été plus atteinte dans le Nord et le tissage a subi plus de destructions dans l'Est, ceci en raison de la constitution économique de ces groupes respectifs, le premier comportant trois quarts de filateurs sans tissage et un quart seulement de filateurs-tisseurs; le second, au contraire, deux tiers de ses filateurs possesseurs de tissages et un tiers de filateurs sans tissage.

Mais si les Allemands, dans le Nord, se sont plutôt acharnés à la destruction des filatures, ils avaient pour cela une raison, c'est que la fabrication des fils fins en Jumel d'Égypte s'y trouve surtout concentrée à côté des fils en coton américain. A Lille, la proportion y est importante ainsi que le prouvent les chiffres ci-dessous :

	Broches Amérique.	Broches Jumel.	Totaux.
Lille	494.142	74.238	1.204.380
Roubaix-Tourcoing.	766.856	40.492	807.348

On ne rencontre plus ensuite de filatures de fils fins que dans quelques centres de l'Est et pas du tout à Rouen.

Les Allemands avaient donc une occasion, précieuse à leur sens, de détruire une spécialité qu'on ne filait plus sur aucun autre point du territoire, et ils n'y ont pas manqué. C'est ainsi que, d'une manière générale, plus d'un

million de broches, Égypte et Amérique, ont été détruites dans le groupe du Nord, alors qu'il n'y en a eu qu'une vingtaine de mille dans les Vosges, qui par contre, ont perdu au cours de l'occupation, 9.000 métiers à tisser. L'ennemi a ensuite rencontré dans cet autre groupement des établissements industriels plus épars, situés dans des communes très différentes, qui ont présenté à leurs coups une destruction plus malaisée.

Ajoutons que, d'une manière générale, le tissage du coton proprement dit, est en France plus dispersé que la filature. Il comporte quatre régions principales de fabrication : l'Est, le Centre, la Normandie et le Nord, dont toutes, à l'exception des Vosges et de Rouen, comprennent des métiers mécaniques et des métiers à bras.

Des deux groupes situés en pays envahis, celui du Nord ne comporte guère de métiers à tisser le coton qu'à Saint-Quentin et Amiens mais, par contre, on peut dire des Vosges qu'elles constituent une grande région de tissage. On sait qu'à Saint-Quentin, centre avant tout de la broderie mécanique que nous examinerons tout à l'heure de façon plus spéciale, les Allemands n'ont rien laissé debout des établissements industriels de la localité : toutes les filatures de coton et les tissages qui s'y trouvaient ont disparu avec le reste.

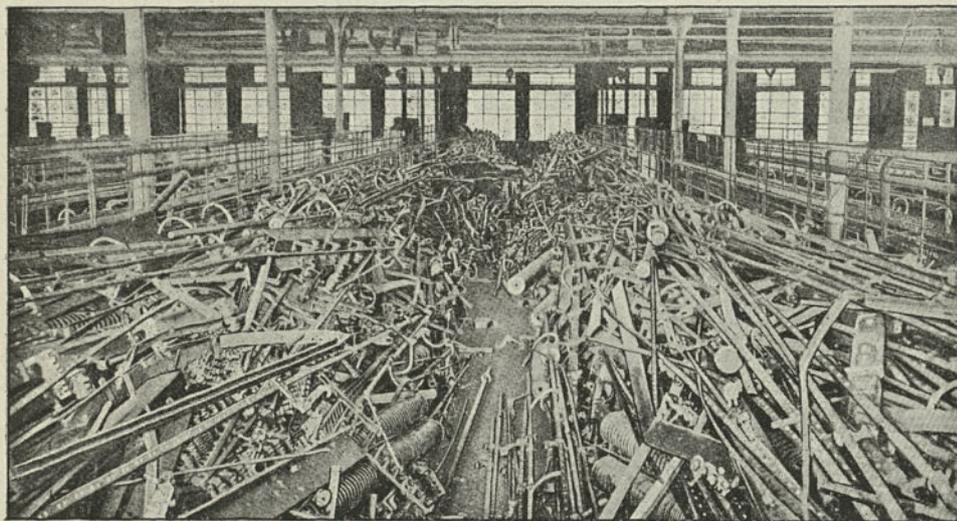
Nous venons d'indiquer dans ses grandes lignes, l'œuvre de destruction de l'ennemi. Nous voici arrivés à l'époque de la reconstitution.

FILATURE. — En filature d'abord, l'effort a été considérable. Il a porté non seulement sur la reconstitution du matériel détruit, où il a rencontré les mêmes difficultés que la filature du lin, mais aussi sur la question des approvisionnements en coton, dont il nous paraît intéressant d'examiner à ce propos les divers aspects après la guerre.

Il est bon de préciser que, dans toute filature de coton, deux questions doivent être envisagées : les modifications et perfectionnements du matériel, assurant la bonne qualité du produit fabriqué, ainsi que la production et le rendement qui entrent pour une si grande part dans le prix de revient, mais aussi les approvisionnements qui, s'ils sont adroitement effectués, assurent incontestablement un bénéfice appréciable à l'entreprise. Avec les fluctuations du marché à terme, cette question revêt une importance toute particulière. En un mot, le filateur qui a bien acheté son coton, a déjà en mains une source de profits considérables. C'est pourquoi une bonne part des efforts de la reconstitution a porté sur l'*organisation nouvelle des approvisionnements en matière première*.

Il a fallu d'abord se préoccuper, bien autrement qu'avant la guerre, de l'organisation des éléments propres à contre-balancer, dans la mesure du pos-

sible, le monopole de fait acquis par la production américaine. Celle-ci a bien augmenté, de 1901 à 1921 de 9.546.000 à 12.583.400 balles, c'est-à-dire de 35 p. 100, mais les États-Unis, d'autre part, grands mangeurs de coton si l'on peut dire, ont accru le nombre de leurs broches durant la même période de 20 318.000 à 35.632.000, soit 75 p. 100. On avait bien créé, quelque vingt ans avant la guerre, l'Association cotonnière coloniale française, alimentée par les cotisations des filateurs et par quelques subventions officielles et privées (1), destinée à propager la culture du coton dans notre domaine colonial; mais cet organisme n'avait, dans les conditions que nous venons d'indiquer, que des ressources insuffisantes. Depuis la cessation des



INDUSTRIE DE LA FILATURE DU COTON.

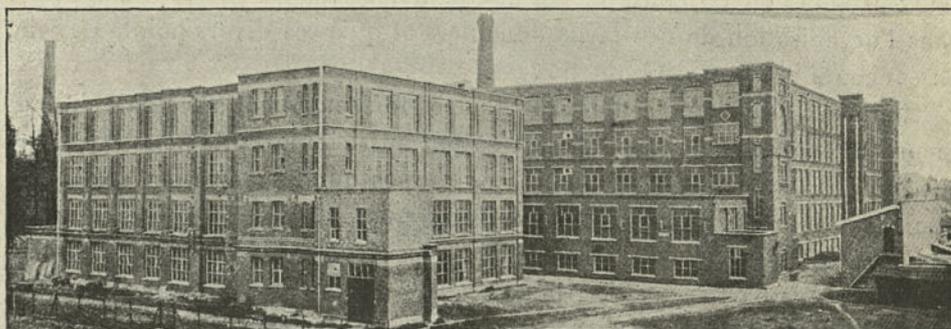
Fig. 8. — État dans lequel les Allemands ont laissé la filature de coton Delesalle-Desmedt, à Canteleu-Lille.

hostilités, nos filateurs français ont fait un grand effort pour les augmenter : suivant en ceci l'exemple de la filature anglaise, qui verse à sa propre association cotonnière coloniale 6 pence par balle de coton consommée, ils se sont imposé à l'avenir le versement effectif à l'Association cotonnière coloniale française, de 1 f par balle entrant dans leurs établissements. Fait curieux, en présence de ce geste généreux, l'État n'a pas voulu demeurer en reste : il avait organisé au cours de la guerre, pour l'approvisionnement et la répartition du coton, un consortium cotonnier qui lui avait laissé un bénéfice appréciable; il a alors décidé, en vertu de l'article 68 de la loi du 30 juin 1920, d'accorder à l'Association française, sur cette réserve pécuniaire, une subven-

(1) La Société d'Encouragement subventionne cette Association depuis plusieurs années.

tion égale aux cotisations qu'elle pourrait réunir jusqu'à concurrence de 2 millions en cinq ans. Voilà donc une première question réglée.

Une autre difficulté résultait des avatars incessants qu'éprouvaient les filateurs lors de l'arrivée en France du coton acheté par leurs soins dans les pays producteurs. Des initiatives privées ont alors suscité depuis la guerre la création d'une société anonyme au caractère coopératif, la Société centrale de Réception du Coton, ayant essentiellement pour objet de remettre entre les mains des filateurs actionnaires les documents relatifs aux diverses opérations de la réception de leurs cotons au Havre. Ce nouvel organisme n'a eu nullement pour but de se substituer à ceux qui déjà pouvaient exister, mais il a pu fournir un exemple probant des conditions dans lesquelles



INDUSTRIE DE LA FILATURE DU COTON.

Fig. 9. — La filature de coton Delesalle-Desmedt reconstituée.

peuvent et doivent normalement s'effectuer les opérations de réception.

C'est également l'initiative privée qui, depuis la cessation des hostilités, a fondé au Havre un établissement public de condition spécialement destiné aux cotons arrivant sur ce marché. Les industriels qui ne veulent pas acheter de l'eau pour de la fibre, non seulement ont tout intérêt à faire passer leurs cotons par ce bureau avant leur réception définitive, mais encore ils acquièrent le droit d'obtenir de ceux de leurs vendeurs qu'ils arrivent à obliger à accepter ce contrôle, les réfections légitimes. Le Bureau de Conditionnement du Havre déterminant en outre les propriétés hygroscopiques des cotons suivant leurs provenances et se proposant de suivre d'année en année les variations de ces propriétés, s'enrichira ainsi d'une documentation qui ne peut manquer d'être par la suite très intéressante et utile.

La filature française du coton a eu enfin à s'occuper d'une façon très active depuis la guerre des questions relatives au transport de la matière première en France, notamment pour les régions cotonnières éloignées de nos

M
O
L
L

ports d'arrivage comme les Vosges et l'Alsace. Un « Comité des Transports » a été créé et là aussi, par les soins du Comptoir cotonnier français, important organisme créé en 1913 mais qui, depuis lors, s'est entièrement transformé avec le concours de l'industrie et du négoce, les questions d'accélération dans le transport, de diminutions tarifaires, de répartition rapide, et autres, après entente avec les Compagnies, ont été mises au point dans des conditions plus satisfaisantes.

Ai-je besoin de dire — mais c'est là un point que je ne retiens en passant que pour vous indiquer que l'activité de nos industriels depuis la guerre s'est étendue à tous les facteurs — que les syndicats cotonniers de tout genre des régions envahies ont attiré et retenu leur attention sur les accords commerciaux projetés ou en cours et sur les modifications qu'on tente d'apporter dans l'organisation de nos tarifs douaniers et qu'à ces divers points de vue, un concours efficace a été obtenu?

Enfin, il a fallu songer, depuis la guerre, non seulement au maintien, mais encore à l'extension de nos débouchés, tout aussi importante pour la filature que pour le tissage. Je rappellerai à ce propos que l'exportation des fils de coton, a toujours été en France plus malaisée que celle des tissus, parce que le prix de revient des premiers est en général plus élevé que celui des filés anglais, et que, d'autre part, la qualité, le fini et le goût de l'article français n'interviennent pas facilement comme pour les seconds à ce stade de la production.

C'est donc sur cette question de l'exportation cotonnière des tissus que les efforts se sont surtout coordonnés après 1919. Il a fallu en effet la diviser en deux parts : l'exportation vers nos colonies, qui déjà en 1913 se chiffrait par 126 millions, et l'exportation en dehors de notre domaine colonial, évaluée à 259 millions. Pour la première, nos industriels ont merveilleusement compris l'importance du groupement corporatif. Laissant de côté certains organismes désuets d'avant-guerre, qui, comme la Société d'Exportation de l'Est, n'avaient jamais pu fonctionner que dans des conditions précaires, lors des périodes de crise et au moyen de primes d'exportation, ils ont avant tout compté sur leur initiative individuelle et ont constitué entre eux les groupements de firmes ayant surtout en vue l'exportation coloniale. Pour la seconde, ils ont avant tout fait appel au concours du Comptoir cotonnier français, organisé de façon à pouvoir garantir à ses membres un pourcentage d'exportation le plus élevé possible.

Vous le voyez, Messieurs, l'industrie cotonnière française n'est pas restée inactive dans sa reconstitution depuis la guerre. Mais, pour terminer ce qui la concerne, j'ajouterai que si j'ai surtout insisté sur l'importance de ses efforts en dehors de tout élément technique proprement dit, cet autre côté de la question n'a pas été négligé par nos industriels dans la mise au poin

de leur matériel : la question des grands étirages en filature, celle des multiples perfectionnements de détail réalisés en tissage en vue de l'augmentation de la production, de la diminution des défauts et de la qualité des produits, ont également retenu leur attention. Nos constructeurs d'Alsace dans le premier cas, nos nombreux constructeurs de Roubaix, Lille, Sedan et autres centres dans le second, ont rivalisé de zèle pour contrebalancer l'influence de l'élément étranger : c'est là un hommage que nous ne pouvons que leur rendre, en constatant les résultats auxquels ils sont arrivés depuis la guerre.

Enfin, je crois devoir rappeler à cette place, que depuis la guerre, par suite de la réannexion de l'Alsace, le nombre de nos broches de coton s'est accru de plus de 1.500.000. Ce matériel a plutôt souffert de son inaction forcée au cours des hostilités que des dépréciations de ceux qui ne pensaient jamais le voir revenir à la France. Aujourd'hui, l'industrie cotonnière alsacienne souffre surtout d'une crise de main-d'œuvre.

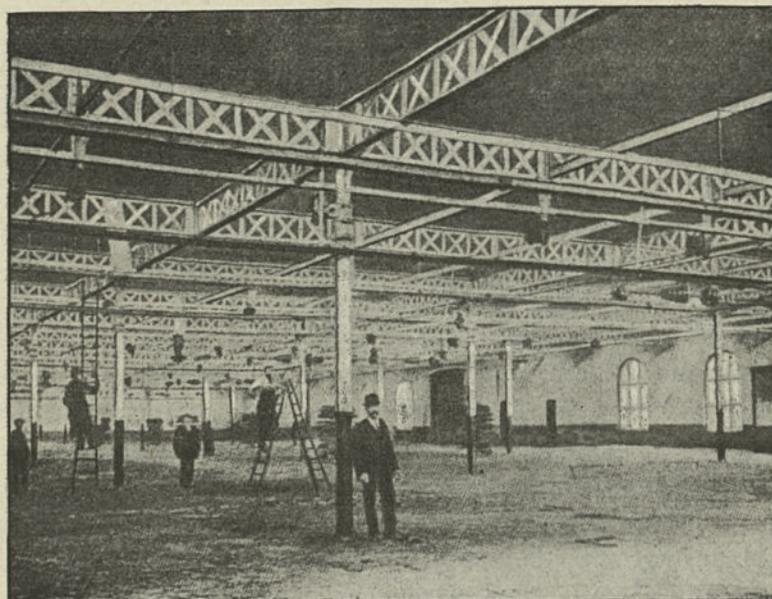
III. — INDUSTRIE LAINIÈRE.

L'invasion du Nord a porté un coup sensible à l'industrie de la laine. Non seulement elle a privé les industriels de leurs immeubles, de leur outillage et de leurs marchandises, mais elle s'est produite dans la saison où se règlent les achats des matières premières et avant que ces achats ne fussent payés, ce qui a ajouté au problème de la reconstitution, la question du crédit industriel après la guerre.

PEIGNAGE, FILATURE ET TISSAGE. — On pouvait, avant les hostilités, estimer l'outillage lainier français à 200 laveuses, 2.150 peigneuses, 2.365.000 broches en peigné, 713.000 en cardé et 55.000 métiers à tisser. Sur ce nombre, on pouvait estimer que les régions envahies de Roubaix, Tourcoing et Fourmies, cette dernière comprenant dans son ensemble les usines de ses environs dans les départements du Nord et de l'Aisne, retenaient 95 p. 100 de la filature de laine peignée, 45 p. 100 de celle de laine cardée, et 60 p. 100 du tissage.

Ce matériel provenait de sources extrêmement différentes : celui du lavage était bien entièrement de construction française, de même qu'une partie de celui des deux genres de filature et une plus importante encore de celle du tissage, mais le reste avait été tiré d'Angleterre, de Belgique et d'Allemagne. Nos industriels se trouvaient donc en mauvaise posture pour reconstituer leur matériel mis à mal par les Allemands. Cependant, c'est encore grâce à la collaboration de nos firmes françaises et alsaciennes pour

la filature, grâce aussi au concours de nos maisons françaises de Roubaix, Tourcoing et autres pour le tissage et le matériel de teinture et d'apprêts, que la reconstitution a pu partiellement avoir lieu dans les meilleures conditions de rapidité et d'exécution. Mais en attendant la mise au point de nos maisons de construction partiellement détruites elles-mêmes, il a bien fallu au début accepter les offres venues d'Angleterre, de Suisse et même d'Espagne et des États-Unis; peut-être même celles des pays neutres ont-elles pu servir de couverture à certaines livraisons allemandes, mais nous nous



INDUSTRIE DU PEIGNAGE DE LA LAINE.

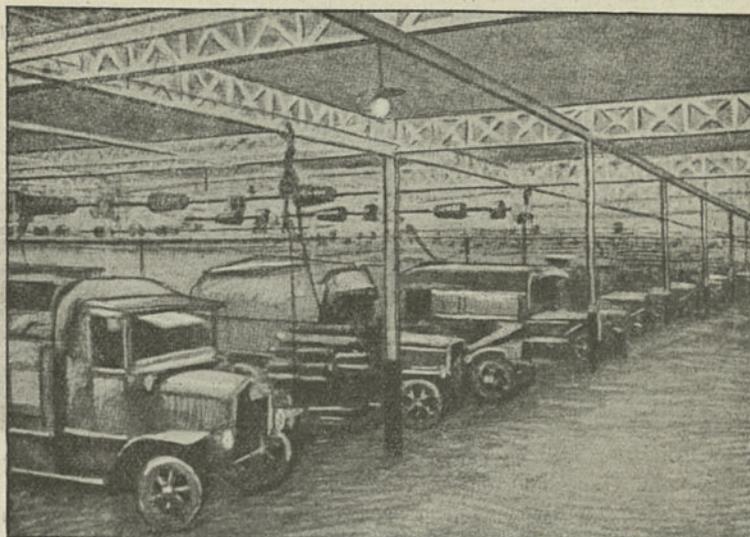
Fig. 10. — Une salle vidée de ses métiers par les Allemands à la Société anonyme de Peignage de la Laine, à Roubaix.

garderons bien de nous faire l'écho de pareils soupçons, inévitables du reste en un temps de période aussi troublée.

L'industrie lainière en général n'a pas été matériellement aussi atteinte dans ses œuvres vives que les autres industries textiles des pays envahis : elles ont été avant tout détruites ou endommagées là où des combats, où des bombardements ont eu lieu, à Sedan, Fourmies, Reims et dans un certain nombre de régions de l'Aisne et des Ardennes, mais à Roubaix-Tourcoing et environs, les établissements ont peut-être un peu moins souffert, bien que les filatures y aient été plus éprouvées que les tissages et que le matériel de la teinture et des apprêts y ait été l'objet des sévices les plus graves. Par contre, là où il a voulu détruire, l'Allemand n'a apporté aucune retenue

dans sa rage de destruction : ici les ancrs des murailles ont été arrachés pour provoquer des écroulements dans les immeubles, là l'outillage a été décuivré; le manque d'entretien, l'influence des intempéries, l'absence de graissage, ont fait le reste. L'ennemi n'a eu garde d'oublier que, comme celle du lin, l'industrie de la laine se trouvait avant tout massée dans certains centres qu'ils occupaient, et il a pu ainsi espérer nous priver tout au moins de toute l'industrie de la laine peignée française.

Mais ce qui a élevé ses déprédations à un chiffre considérable, ce sont ses vols de nos matières premières. Il n'était pas sans savoir qu'à côté des



INDUSTRIE DU PEIGNAGE DE LA LAINE.

Fig. 11. — Une salle de la Société anonyme de Peignage transformée en garage d'automobiles pendant l'occupation.

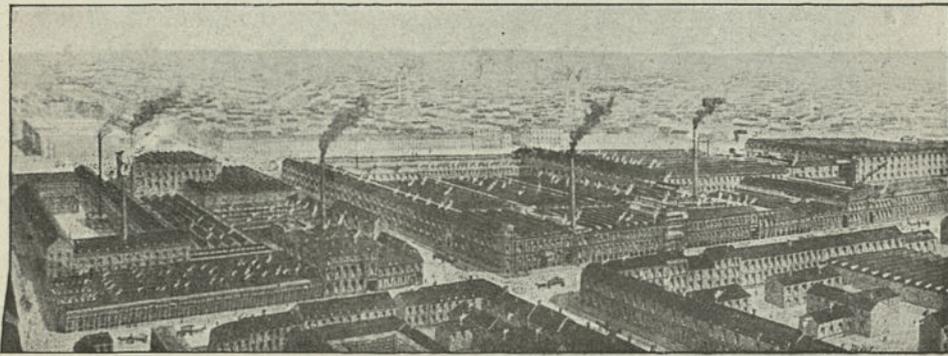
filatures et notamment des peignages, nos industriels avaient accumulé des stocks importants de laines brutes et que celles-ci remplissaient également les magasins du négoce. Leur premier soin a été d'enlever toutes ces matières et de les expédier en Allemagne pour le compte de leurs établissements industriels. Notre exportation de laines étrangères en 1913, presque entièrement à destination des pays envahis, se montait à 650 millions de francs au prix de l'époque, sans compter les déchets. Ce chiffre permet de juger l'importance des prélèvements ennemis, reconnus par eux pour la façade avec et souvent sans bons de réquisition. Plusieurs semaines leur ont suffi à peine pour enlever toutes ces matières que les habitants des régions envahies voyaient d'une façon incessante charger sur wagons à destination des villes allemandes. Et lorsque ce nouveau genre de butin eut été enlevé,



l'ennemi s'attaqua à la laine des matelas privés. Joint à cela, dans certaines régions, comme en Champagne, il s'attachait en outre à la destruction la plus complète possible du cheptel ovin.

J'ajouterai pour mémoire que ces enlèvements de laines brutes suscitaient au point de vue de leur reconstitution des problèmes insoupçonnés : tel stock n'appartenait pas à son détenteur, tel autre était saisi sur wagons en cours de route, celui-ci était incendié dans les gares, cet autre constituait une réquisition française abandonnée ensuite aux mains de l'ennemi. On peut juger combien il a été malaisé de se mettre d'accord sur le principe de ces restitutions après la guerre.

Aussitôt après l'armistice, les tissages s'étant reconstitués plus rapide-



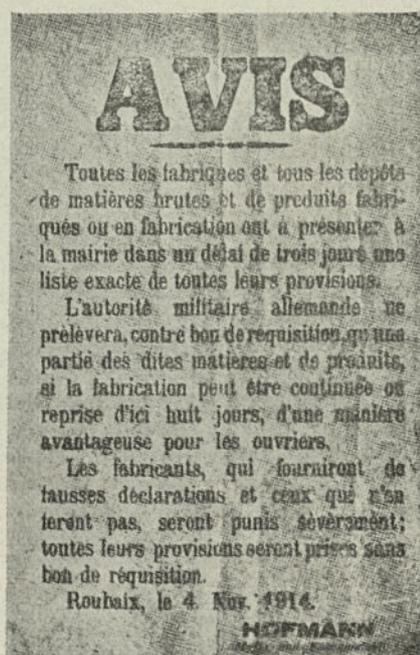
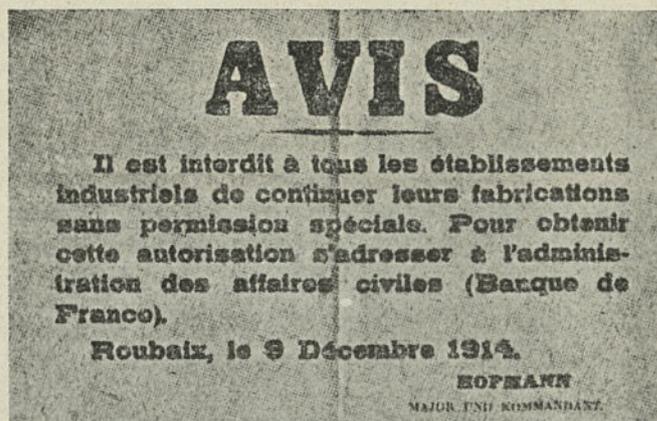
INDUSTRIE DU PEIGNAGE DE LA LAINE.

Fig. 12. — Les établissements de la Société anonyme de Peignage reconstitués.

ment que les filatures, ont dû commencer par demander à l'étranger des fils qu'ils ne pouvaient encore trouver dans l'industrie nationale. Alors, par un renversement complet de la situation, d'exportateurs que nous étions avant la guerre, nous sommes devenus provisoirement importateurs de fils. Cette situation n'a pas été exempte d'inconvénients : les fils anglais, par exemple, conçus pour la solidité et non pour la finesse, ne convenaient que difficilement à la fabrication de nos articles; les fils italiens ont été loin d'obtenir le même succès que les fils de coton de même provenance; les fils espagnols n'ont pas non plus donné satisfaction à nos manufacturiers; quant aux fils alsaciens de Malmerpach et d'Erstein, ils ne constituaient pas un élément suffisant d'alimentation : il n'y eut à ce moment que les tissages de cardé et de laine renaissance, surtout ceux travaillant pour l'armée, qui purent trouver satisfaction avec les fils de Vienne et du Midi.

En outre, nos fournisseurs éventuels de fils, ne pouvaient que difficilement donner satisfaction à un tissage aussi spécialement organisé que celu

des régions envahies. Contrairement à ceux d'Angleterre, produisant des articles de grande consommation presque toujours les mêmes, nos établis-



INDUSTRIE LAINIÈRE.

Fig. 13 à 13 ter. — Les affiches relatives à l'industrie textile apposées sur les murs de Roubaix, pendant l'occupation allemande.

sements lainiers ont comme caractéristiques de leur production, la variété des tissus, l'originalité et la complexité de leur fabrication. Ils vivent surtout de la mode et créent avant tout des tissus fantaisie. Ils en retirent

évidemment des avantages au point de vue de l'exportation, mais comme ils ne peuvent faire de stock avec de tels articles, ils ont besoin de toute nécessité d'un bon courant de vente pour écouler leur production.

Pour résoudre les problèmes résultant de cette situation, en même temps que pour tenir en éveil les autorités sur ceux qui pouvaient se présenter dans la suite, l'industrie lainière de Roubaix-Tourcoing notamment, a créé depuis la guerre des organismes chargés d'en étudier les diverses modalités.

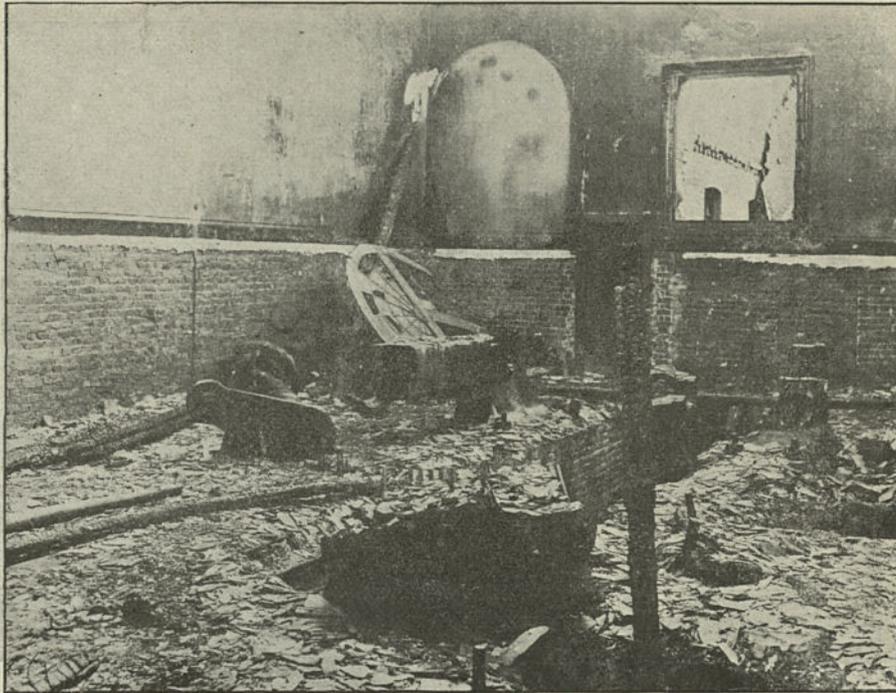


INDUSTRIE LAINIÈRE.

Fig. 13 à 13 *ter.* — Les affiches relatives à l'industrie textile apposées sur les murs de Roubaix pendant l'occupation allemande.

De ce nombre sont la « Fédération industrielle et commerciale de Roubaix-Tourcoing » et le « Consortium de l'Industrie textile » de ces deux villes, la première chargée de rechercher la meilleure solution à donner aux faits d'ordre économique intéressant l'industrie de la laine, le second, s'intéressant plus particulièrement aux questions d'ordre social. En outre, l'industrie lainière générale a centralisé depuis la guerre les divers syndicats qu'elle comporte en un troisième organisme, le Comité central de la Laine, créé à Paris, dans le but de résoudre les problèmes d'ordre général susceptibles d'intéresser leur industrie.

La question des salaires a été une de celles qui ont tout d'abord appelé l'attention des deux premières de ces institutions. Une longue période de grève qui s'est produite à Roubaix en 1920, a montré à tous à quels genres de conflit pouvaient se heurter les meilleures volontés. Je rappellerai à ce sujet que c'est au Consortium de Roubaix qu'a été due à ce propos la création de la première caisse d'allocations familiales de l'industrie textile en France. Mais la main de l'Allemand s'est abattue d'une façon plus intense encore,



INDUSTRIE DE LA FILATURE DE LAINE.

Fig. 14. — La salle de la machine à vapeur de la filature de laine peignée Adrien Legrand et C^{ie}, à Glageon, après le passage des Allemands.

s'il est possible, sur d'autres régions lainières : à Fourmies, au Cateau, à Reims, à Sedan. De ce dernier côté, par exemple, — car je ne saurais m'arrêter d'une façon détaillée sur chacun des points particulièrement dévastés, — les Allemands n'ont pas caché que, s'ils détruisaient la région sedanaise, qu'ils ne pouvaient raisonnablement songer à s'annexer, même après une victoire, ils avaient au moins l'espoir de fournir à sa reconstitution le matériel de leurs propres constructeurs. Dégustez ce document, extrait d'une brochure « confidentielle » portant l'entête du Grand Quartier général allemand adressée par lui à toutes les chambres de commerce et

associations industrielles allemandes en 1917 : « Dans la région de Sedan-Rethel, y lisons-nous, les dommages sont exceptionnellement graves. Sur quinze établissements, dix tissages de fils cardés ont été complètement anéantis, c'est-à-dire que toutes les machines et installations ont été enlevées des bâtiments et gisent en plein air comme de la ferraille; les bâtiments ont, en outre, fortement souffert par suite de l'abatage ou de la perforation des murs, de l'enlèvement des planchers, de l'enlèvement partiel des murs, etc., de sorte que si ces maisons veulent reprendre le travail après la fin de la



INDUSTRIE DE LA FILATURE DE LAINE.

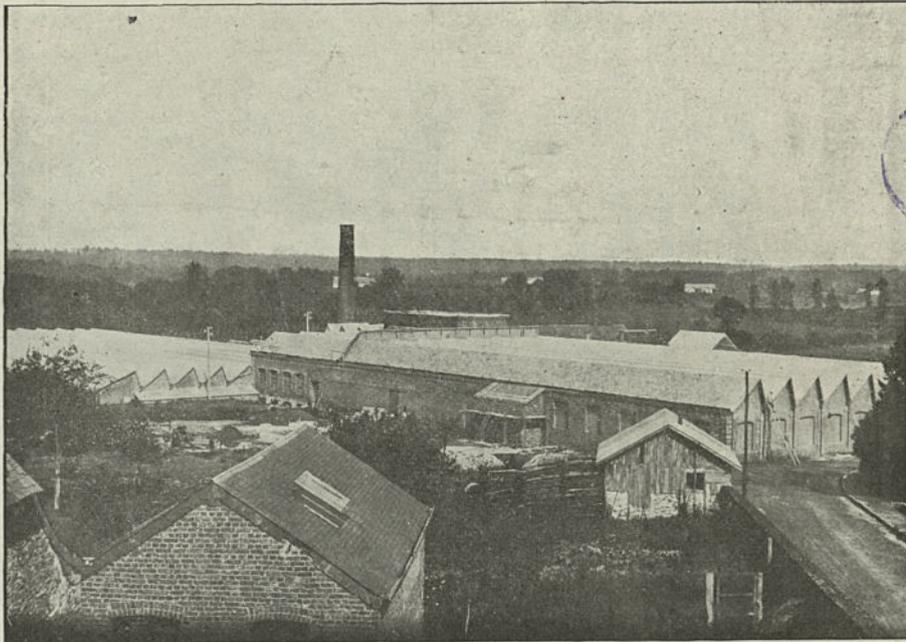
Fig. 15. — La destruction de la filature de laine peignée Adrien Legrand et C^e, à Glageon. État dans lequel les Allemands ont laissé les magasins.

guerre, il faudra nécessairement rééquiper les fabriques entièrement à neuf... Si les relations de politique commerciale entre la France et l'Allemagne se présentent sous un jour favorable, un débouché d'une importance énorme, notamment pour les constructeurs allemands de machines destinées à l'industrie textile, doit s'ouvrir pour toutes les régions que nous avons anéanties. » Ce sont eux qui parlent, et l'on ne saurait dire que je leur prête des intentions qu'ils n'ont certainement pas eues.

Et c'est ainsi que, dans cette région des Ardennes, ils ont d'abord complètement anéanti, soit à la dynamite, soit autrement, ceux des établissements qui n'avaient pas de similaires dans la région, comme les usines de

construction du matériel d'apprêt de MM. Grosselin père et fils à Sedan, les ateliers de construction de matériel pour laine cardée de MM. Antoine et Alexandre à Haucourt, la fabrique de feutres A. Sommer de Mouzon; ils ont transporté en Allemagne tout le matériel des usines de la Soie artificielle de Givet; et avant leur départ ils se sont acharnés sur les Établissements Hanrion de Sedan, les tissages de l'Espérance, la filature de laine de Pont-Maugis, les manufactures Lombard, etc.

Malheureusement pour nos ennemis, nos constructeurs français ont fait



INDUSTRIE DE LA FILATURE DE LAINE.

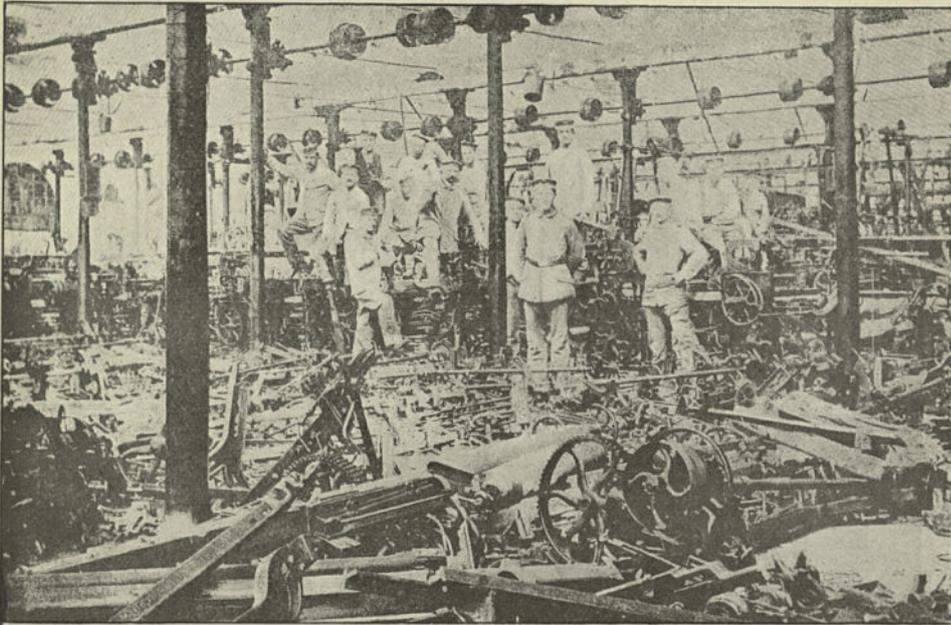
Fig. 16. — La filature de laine peignée Adrien Legrand et C^{ie}, à Glageon, reconstituée.

un effort qui mérite d'être mentionné. Ceux de Roubaix, de Tourcoing et d'Alsace ont donné à leurs établissements l'extension nécessaire à la reconstitution rapide des établissements lainiers anéantis, et dans la région de Sedan dont je parle, l'initiative privée a voulu elle-même construire pour le tissage de la draperie, qui lui est propre, les métiers saxons qu'elle demandait avant la guerre à Chemnitz.

D'un autre côté, comme dans les autres industries, beaucoup de manufacturiers ont augmenté leurs moyens de production en s'organisant sous la forme de sociétés anonymes de grande envergure. Le principal exemple à cet égard a été donné par la « Société anonyme des Filatures de Laine

peignée de la Région de Fourmies », aujourd'hui au capital de 24 millions, comprenant plus de 200.000 broches à filer et 30.000 à retordre dont l'initiative de création revient à MM. Robert, Adrien Legrand et Mariage; par la Société des Établissements Michau et Seydoux (fusion des usines Seydoux et C^{ie}, Michau et C^{ie}, au Cateau, Beauvois, Brusy, Fontaine-au-Pire et Naurois), et bien d'autres.

De grands efforts ont également été faits en ce qui concerne l'exportation. Dans la région de Roubaix, notamment, un organisme « Roubaix-



INDUSTRIE DU TISSAGE DE LA LAINE.

Fig. 17. — Soldats allemands se faisant photographier au cours de la destruction d'un tissage de lainages.

Exportation », aujourd'hui disparu depuis que le but visé par lui a été atteint, fut créé aussitôt après la guerre, ayant ses voyageurs, comptoirs au dehors, et correspondants, dans le but de donner naissance à un nouveau courant de clientèle à l'étranger et de montrer que la guerre n'avait pas absolument annihilé la production réputée du pays. Des échanges de visites industrielles et des réceptions furent organisés par la Chambre de Commerce de ce centre et de celui de Tourcoing avec les représentants des principaux centres lainiers de l'Angleterre, qui permirent de mettre sous les yeux de ceux-ci les progrès de la reconstitution et la grande vitalité de l'industrie lainière française. Tout cela a porté ses fruits et aujourd'hui, la réputation et

UNION
GÉNÉRAL
LILLE

le bon goût de notre fabrication ont repris à l'étranger des racines profondes et durables.

Enfin, Messieurs, je crois devoir vous signaler que, depuis la guerre, la reconstitution de notre cheptel ovin dans nos régions dévastées et la question de la production de la laine dans notre domaine colonial, ont fait l'objet des préoccupations des milieux lainiers français. Les ventes publiques périodiques de laines du pays pour le compte des éleveurs ont été reconstituées (Reims) et d'autres ont été créées (Nancy). Enfin la Chambre de Commerce de Tourcoing a désigné un comité d'études en vue d'acclimater dans certaines de nos colonies des moutons mérinos : des essais ont été commencés à Madagascar et au Soudan et on en attend de bons résultats.

TEINTURE. — Mais il est une industrie qui touche de près à celle de la filature et du tissage de la laine, au point que celles-ci ne sauraient vivre sans elle, c'est celle de la teinture, de la reconstitution de laquelle il me semble intéressant de vous dire rapidement quelques mots. Sa remise sur pied a comporté deux phases :

1° Remplacement de son matériel ;

2° Reconstitution de son alimentation en matières colorantes.

Le remplacement de leur outillage a été tout d'abord pour nos teinturiers une occasion de marcher de l'avant en mettant à profit les progrès techniques qui leur ont paru en cette matière pouvoir être appliqués à la pratique courante : modifications Wallaves aux bacs de teinture, adoption de la cuve universelle Kaufmann, utilisation des produits nouveaux comme le formosol, la rapidase, l'eulan, le katanol, le protectol ; adoption de nouveaux procédés de teinture ; de sorte qu'on peut dire aujourd'hui, non seulement que les anciens errements qui consistaient à apporter au traitement des marchandises un soin et une attention tout spéciaux avec de vieux appareils ont été traditionnellement repris, mais qu'ils l'ont été avec le concours d'un matériel avant tout impeccable et essentiellement moderne.

Quant à la question des matières colorantes, elle a dû être l'objet de la part de l'industrie lainière d'une attention toute particulière. Avant la guerre, en effet, vous le savez, les grandes manufactures de colorants allemands avaient implanté sur notre territoire un assez grand nombre de filiales, soit ouvertement, soit même sous des dénominations françaises, et nos usines nationales se bornaient à quelques fabriques de produits intermédiaires et de colorants artificiels dont la Société anonyme de Produits chimiques et Matières colorantes de Saint-Denis était le principal et important représentant. Il a été nécessaire pour mettre au point les problèmes de la reconstitution :

1° de créer de nouvelles fabriques et d'agrandir les anciennes ;

2° d'utiliser les fabriques allemandes ;

3° d'organiser après la victoire l'importation méthodique des colorants allemands en France. Ce triple but a été atteint.

Au cours des hostilités, l'Office national de Produits chimiques et pharmaceutiques, œuvre du Gouvernement, avait rendu tant bien que mal quelques services au point de vue de la répartition des colorants aux ateliers de teinture français qui en avaient besoin. La guerre terminée, il fallut plus particulièrement s'occuper des régions envahies. Toutes les initiatives privées se mirent en branle : des usines nouvelles furent créées dont la principale a été la Société nationale des Matières colorantes ; les usines allemandes sequestrées ont été mises en vente et rachetées par des firmes françaises, un Service spécial des Matières colorantes et un Comité corporatif de la Teinture furent créés dans la région de Roubaix pour activer la reconstitution ; enfin, une institution spéciale, l'Union des Producteurs et Consommateurs de Matières colorantes en France, prit en mains pour ses adhérents la direction de la répartition des colorants en France. Comme résultats, en 1922, il a été reçu, au titre de prestations prévues par le traité de Versailles un total de 770 t de matières colorantes artificielles contre 330 en 1921 et 320 en 1920. En dehors des importations d'Allemagne, nous avons reçu de Suisse 935 t contre 629 en 1921 et de divers pays des quantités beaucoup moins fortes, portant le total des importations en France à 1.797 contre 1.134 en 1921. Enfin, la production des usines françaises en 1922 a atteint 8.065 contre 3.842 en 1921 et 7.356 en 1920.

Si vous voulez avec moi jeter un coup d'œil d'ensemble sur toutes les initiatives que je vous ai rapidement signalées depuis le début de cette conférence, vous ne vous étonnerez pas aujourd'hui que, grâce à elles, l'industrie lainière des régions envahies se soit rapidement reconstituée et se rapproche sensiblement de la situation d'avant-guerre. Roubaix et Tourcoing comptent maintenant 1.200 peigneuses, 920.000 broches à filer en peigné et 300.000 à retorde, 153.000 broches de cardé, 23.000 métiers à tisser les lainages, 1.100 en tissus d'ameublement et tapis, et un nombre suffisant d'ateliers de teinture pour traiter plus de 800.000 pièces de lainage et draperie. A Fourmies et au Cateau, la reconstitution poursuit son œuvre avec vigueur. Sedan, dans la région drapière, voit peu à peu revivre autour d'elle toutes ses filatures et ses tissages, encouragée par une clientèle qui ne cesse d'apprécier ses velours et cuirs de laine, ses ratines et tissus fantaisie. Dans l'Aisne, les tissages des régions lainières de Bohain et Sains-Richaumont battent leur plein. Partout c'est une ruche en pleine activité, un travail fécond, dont les résultats fructueux font honneur à l'énergie et à l'activité françaises.

IV. — INDUSTRIE DU TULLE.

Dans le Nord envahi, l'industrie du tulle avait, avant la guerre, Caudry comme centre principal. L'industrie qui y dominait était celle des articles en coton : séries à fond de filet, guipures, laizes et fantaisie, tulles grecs pour rideaux et quelques tulles fins unis. Les Allemands n'ignoraient pas quelle concurrence efficace l'industrie caudrésienne faisait à celle de Plauen : aussi peut-on dire qu'ils ont eu à cœur de n'en rien laisser debout.

Je ne saurais ici, pour vous indiquer le sens de leurs déprédations, vous



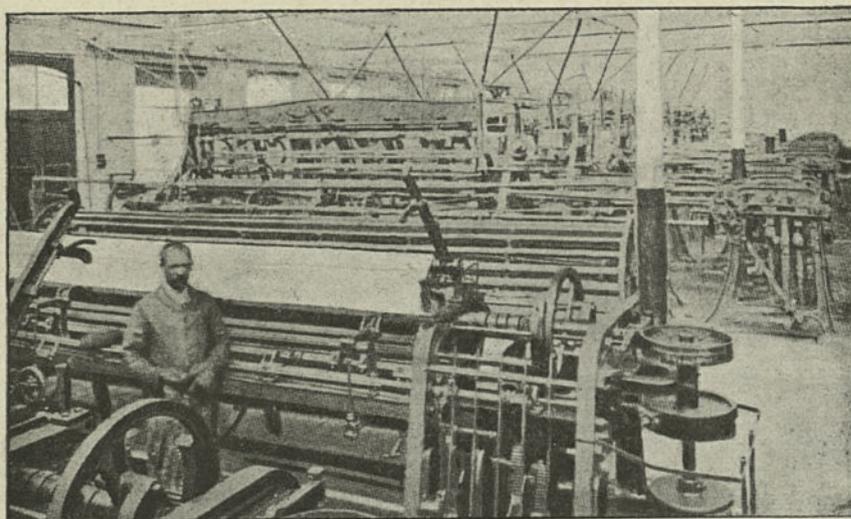
INDUSTRIE DU TULLE.

Fig. 18. — Le magasin des cartons Jacquard d'une fabrique de tulle de Caudry, après incendie par les Allemands (usine V^{ve} Hallette).

montrer en quelques mots ce qu'est un métier à tulle, organe des plus complexes dont le prix de l'unité, aujourd'hui doublé, se traduisait avant la guerre, par une dépense de 35.000 f par mètre. Mais pour expliquer ma pensée, il me suffira de vous dire que dans toutes ces machines — levers et circulaires — tissant des articles à armures fantaisie, les barres actionnées par un jacquard sont renfermées dans un emplacement central qui, en terme d'atelier, porte le nom de « fossé » ou « intérieur ». Aux premières années de la fabrication, on n'arrivait à placer dans l'« intérieur » qu'une soixantaine de barres; aujourd'hui, on réussit à y faire manœuvrer 100 à 240 barres. Les soldats allemands ont commencé par briser les métiers, à coups de masses de fonte dont ils s'étaient munis à cet effet; puis, estimant

que la destruction ne marchait pas assez vite, guidés par des spécialistes, ils se sont contentés d'enlever les intérieurs, ce qui a rendu chaque unité inutilisable pour longtemps; il leur a suffi ensuite de briser pour en faire de la ferraille tout ce qu'ils avaient enlevé et, pour le reste, de laisser à la rouille et aux intempéries le temps de faire leur œuvre.

Comme résultat, après l'occupation, sur les 12.000 métiers qui existaient à Caudry avant la guerre, il en restait 100 réparables dans l'espace de trois mois, 400 dont les intérieurs avaient été enlevés et dont la remise en marche devait nécessiter au moins un an, et 700 détruits ou si gravement détériorés qu'aucune réparation n'y semblait plus possible.



INDUSTRIE DU TULLE.

Fig. 19. — Salle des métiers Leavers et à dentelles de la fabrique de tulle V^{ve} Hallette, à Caudry, reconstituée.

La remise sur pied des métiers était d'autant moins facile après les hostilités qu'il n'y avait en France, avant 1914, que deux firmes s'occupant de la construction des métiers à tulle : MM. Quilliet et C^{ie}, à Calais, et Johnson et C^{ie}, à Lyon, et qu'il était de toute nécessité de s'adresser aux constructeurs de Nottingham. Mais ici se produisit un coup de théâtre tout à l'honneur des Anglais et auquel les Allemands ne s'attendaient certes pas : après en avoir délibéré, les constructeurs de Nottingham, à l'unanimité, s'engagèrent à livrer à la France 90 p. 100 de leur fabrication totale en métiers et à ne livrer les 10 p. 100 restants à la clientèle des autres pays, y compris le leur, qu'avec une majoration de 1/10 sur les prix consentis aux fabricants de Caudry. Le contrat fut aussitôt signé et mis à exécution : la bonne manière était trouvée.

A partir de ce moment, la reconstitution de l'industrie du tulle fut d'autant mieux assurée en pays envahi que deux nouvelles maisons de construction de métiers, l'une à Caudry, l'autre à Saint-Étienne, furent créées pour assurer d'une façon certaine l'appoint de leur concours aux besoins les plus pressants. Calais, qui n'avait pas été envahi, mais dont un certain nombre de métiers avaient été atteints par les obus lancés par avions, bénéficia ainsi de cet effort. Si l'on songe à la délicatesse des organes de ces métiers et à leur multiplicité, on comprendra facilement que leur reconstitution ait été longue et onéreuse : elle est aujourd'hui à peu près terminée.

Les plus grandes difficultés que l'industrie du tulle de Caudry a eu à surmonter depuis la fin des hostilités ont été celles résultant de la main-d'œuvre et des débouchés. La guerre en a fauché les spécialistes — dessinateurs, esquisseurs, metteurs en carte, monteurs, mécaniciens ou ouvriers tullistes — qui, dans une fabrication toute d'initiative ne sont pas légion : elle a appris également à un certain nombre de nations à se passer du tulle français qui, en présence de l'extension de la mode en décolleté, a perdu par cela même une de ses principales localisations dans le costume de la femme. Mais le génie inventif de nos fabricants a déjà surmonté ces obstacles, et les commandes qui leur viennent aujourd'hui de l'étranger, montrent à tous que le goût français est encore entre tous hautement apprécié.

V. — INDUSTRIE DE LA BRODERIE MÉCANIQUE.

Ceux d'entre vous qui, au cours de la guerre, ont suivi les progrès de la destruction allemande durant la longue occupation de Saint-Quentin peuvent se douter combien cette ville, siège principal de la broderie mécanique en France, a souffert dans ses œuvres vives. Aucune industrie textile du reste n'est restée debout dans la région dont cette cité est le centre : ni la filature du coton, ni les fabriques de guipure, ni les manufactures de lingerie, ni la fabrication à bras des tissus nouveautés et des gazes dont je parlerai tout à l'heure.

En ce qui concerne la *broderie*, celle qui se fait à la mécanique, sortait presque tout entière de Saint-Quentin : on ne la tirait en dehors de cette ville qu'en petites quantités d'Argenteuil, Suresnes, Calais, Tarare et Lyon. Nous devînmes, dès lors, tributaires de la Suisse. Mais on y fabriquait aussi de la broderie à la main ; fort heureusement pour celle-ci, des centres importants comme Nancy et Mirecourt, pour les broderies lorraines, Lyon et Tarare pour les soies brodées, et la Normandie pour les broderies sur tulle, purent remplacer celles que nous n'avions plus.

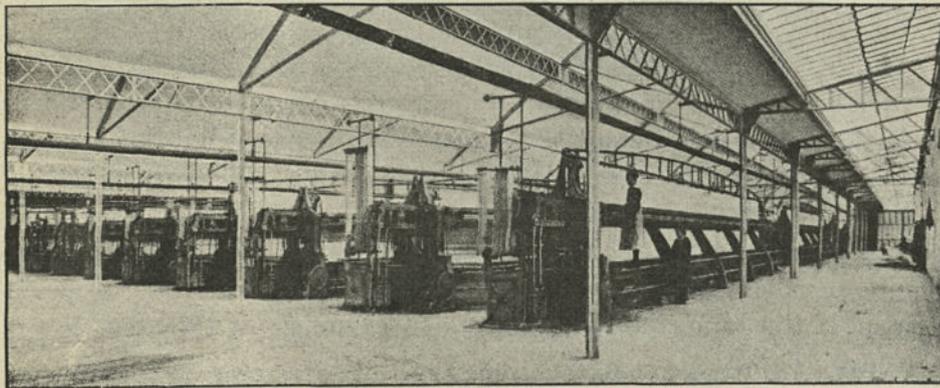
L'ennemi, qui était dans la place et y resta trente et un mois, prit son temps pour la destruction. Des industriels allemands furent appelés pour l'effectuer méthodiquement avec le service de récupération allemand. La



INDUSTRIE DE LA BRODERIE MÉCANIQUE.

Fig. 20. — L'une des plus importantes fabriques de broderies mécaniques de Saint-Quentin après l'occupation (Établissements V^{ve} Julien Daltroff et C^{ie}).

plupart commençaient par vider les usines de leurs métiers qu'ils démon-
taient un à un, puis de leurs accessoires : plomb des tuyauteries, zinc des
toitures, courroies, poulies; puis de leurs matières premières et marchan-



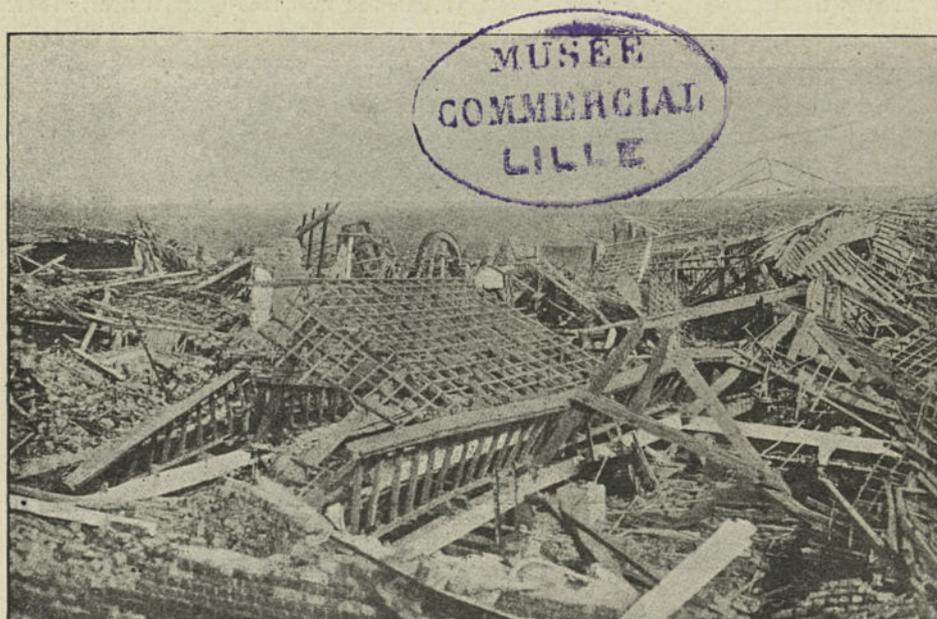
INDUSTRIE DE LA BRODERIE MÉCANIQUE.

Fig. 21. — La salle des métiers automatiques à broder (14 m de longueur),
des Établissements V^{ve} Julien Daltroff et C^{ie}, reconstitués.

dises : le tout était numéroté, étiqueté, minutieusement désigné, conduit
emballé à la gare de Saint-Quentin par des camions automobiles, soigneuse-
ment rangé dans des wagons à destination des villes allemandes; ce
déménagement terminé, bien souvent on mettait le feu d'une façon quel-

conque aux bâtiments vides. On peut dire de Saint-Quentin qu'il a été à proprement parler un « sinistré intégral ».

Après l'évacuation, les industriels français se trouvèrent, si je puis m'exprimer ainsi, en présence du vide; et comme il leur arrivait à ce moment des commandes de l'étranger et du marché intérieur, il devint nécessaire, pour sauver la face, de prendre un moyen détourné. En attendant la reconstitution proprement dite, le Gouvernement consentit à recevoir de la Suisse, libres de tous droits, une quantité de broderies mécaniques



INDUSTRIE DU BLANCHIMENT ET DE LA TEINTURE.

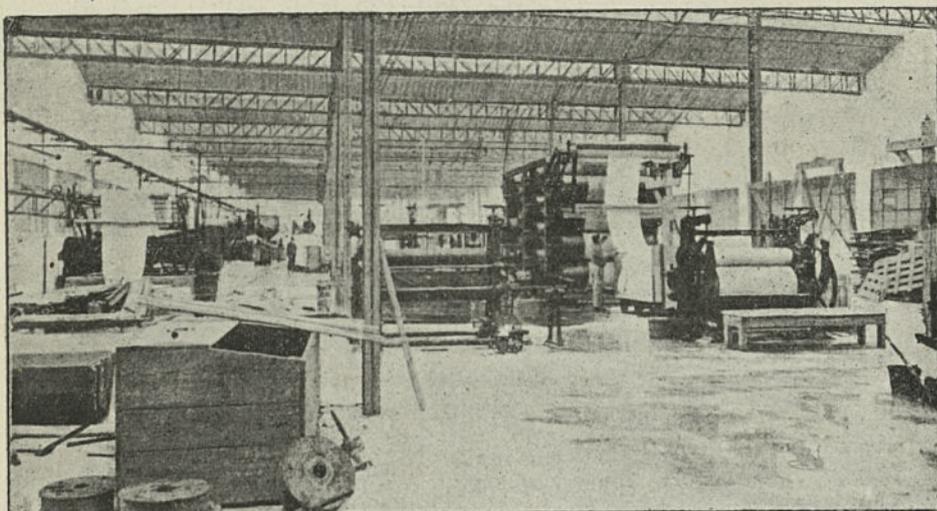
Fig. 22. — Les décombres de l'usine de la Société anonyme de Blanchisserie et Teinturerie de Saint-Quentin, après l'occupation.

dont la proportion fut « contingentée » par décret. Il fallut créer un organisme officiel de répartition entre les industriels sinistrés, et ceux-ci, en attendant des temps meilleurs, durent vendre ces articles à leur clientèle comme provenant de leurs usines reconstituées.

Mais cette reconstitution dura longtemps. Ce n'est qu'en Suisse, en effet, à Saint-Gall et environs, que nos manufacturiers durent commander des métiers à broder qui leur manquaient; et, soit que les constructeurs helvétiques fussent débordés de commandes, soit qu'ils ne se pressèrent pas d'effectuer leurs livraisons, parce que leur clientèle locale de fabricants avait tout intérêt à pouvoir continuer le plus longtemps possible à livrer à la France

un contingent appréciable de broderies manufacturées, nos fabricants durent s'armer de patience pour voir leurs usines remises à nouveau en route.

Plusieurs, durant ce temps, usèrent du système du groupement corporatif, pour se reconstituer sous la forme d'établissements plus importants, réunissant sous une dénomination anonyme plusieurs firmes anciennes. C'est ainsi qu'ont été fondées depuis la guerre : la Manufacture de Broderies mécaniques et Ameublements (anciennes maisons Paul Petit, Petit et Picard réunies), la Société La Broderie mécanique française (anciens Établissements A. Trèves fils, H. et A. Basquin frères, O. Huche, à Saint-Quentin, et Picard



INDUSTRIE DU BLANCHIMENT ET DE LA TEINTURE.

Fig. 23. — La salle de blanchiment dans l'usine reconstituée de la Société anonyme de Blanchisserie et Teinturerie de Saint-Quentin.

frères au Cateau), et plusieurs autres. Ces initiatives nous ont paru intéressantes à mentionner.

Nous avons dit plus haut qu'autour des fabriques de broderies mécaniques essaïaient à Saint-Quentin et environs, un certain nombre d'autres manufactures de tissus. Citons celle des *étoffes de coton en tous genres* à Roisel, Épehy, Levergues, Étreillers, Serrains, Homblières et Fresnoy-le-Grand; celle des *broderies mécaniques* à Lucy, Estrées et Montbrehain; celle des *tresses* à Ribemont et Bohain; celle des *tulles et guipures* à Bellecourt et Naurois. Je ne saurais les énumérer toutes.

Mais en dehors de ces ateliers essentiellement mécaniques, un nombre considérable de *métiers à bras* battaient à domicile dans une foule de villages du département de l'Aisne, et tous avaient été entièrement détruits par

l'ennemi. Les fabrications dont ils s'occupaient étaient des plus diverses : *nouveautés pour robes, astrakan, peluches et tissus* de Picardie, à Bohain et Berthuy, *couvre-lits* piqués à Epehy, *tissus-crins* à Hendicourt, *plumetis* à Joucourt, etc. La reconstitution de ces métiers à bras était moins facile que celle des métiers mécaniques. Avant la guerre, ils étaient l'œuvre pour la plupart des spécialistes locaux et ne sortaient pas comme les autres de vastes ateliers de construction pouvant les fabriquer en série et susceptibles de les fournir au fur et à mesure des demandes.

Pour surmonter ces difficultés, le Comptoir central d'Achats fit d'abord construire par un ouvrier de Saint-Denis, M. Prouvier, un métier à tisser à bras qui servit de premier type. Mais cela ne pouvait suffire. Après l'armistice en effet, les ouvriers revinrent dans leurs villages : les industriels, qui surveillaient ces rentrées, les embauchaient immédiatement, et les groupaient dans des baraques hâtivement installées sous la direction de contre-maîtres, mettant à leur disposition des métiers du type Prouvier fournis par le Comptoir.

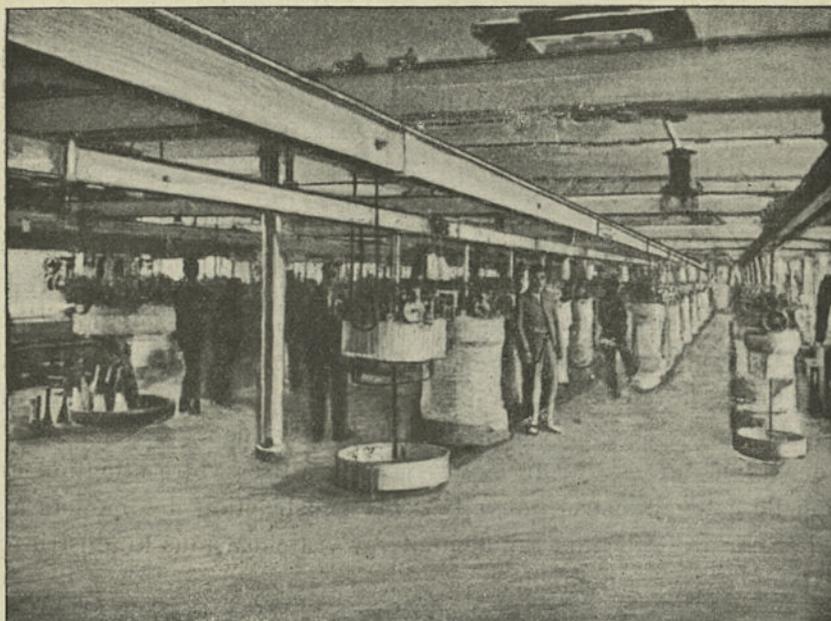
Ce fut le début. Fort heureusement, une maison de construction de métiers à bras, la firme Delainarre-Deboutteville, Gobin et Doris, s'établit à Paris, rue de Montreuil : elle devint le principal fournisseur des sinistrés. Plus de 2.000 métiers à bras de tous modèles, avec leurs moulins à ourdir, rouets, porte-échevaux, battants divers, mécaniques d'armure, etc., ont déjà été réinstallés par ses soins dans les différents villages du département; et c'est encore là un effort sur lequel je dois attirer votre attention que la création de cette industrie nouvelle de la construction des métiers à bras, qui a permis de faire plus rapidement revivre chez nous l'industrie quasi-familiale du tissage à domicile.

VI. — INDUSTRIE DE LA BONNETERIE MÉCANIQUE.

Je terminerai cette conférence, déjà longue, en m'occupant de l'industrie de la bonneterie mécanique, l'une de celles qui, après la guerre, a pris le plus d'extension en pays envahi. Vous n'ignorez pas que cette spécialité textile, en tant que fabrication, était, avant les hostilités, représentée en France par un certain nombre de régions dont les centres principaux travaillaient sur une échelle moyenne le coton, la laine ou la soie. Celles qui furent occupées par l'ennemi ont été surtout la Picardie et le Nord : mais elles n'étaient en général représentées que par des ateliers d'ordre moyen n'occupant qu'un nombre assez restreint de métiers — la plupart des circulaires ou des trico-teuses — ou, par des filatures qui avaient annexé à leurs usines quelques métiers de bonneterie. Les grands ateliers s'étaient surtout concentrés à

Troyes pour le coton et à Lyon pour la soie, mais, fort heureusement, ceux-là étaient en dehors des atteintes de l'ennemi.

L'Allemand, là encore, eut la main d'autant plus lourde qu'il rencontrait à chaque instant de nombreuses machines dans la construction desquelles il s'était spécialisé : les métiers-chaine notamment, et les tricoteuses qu'en dehors de chez lui on ne trouvait qu'en Suisse. Il était donc de cette partie du matériel devenu le principal fournisseur et il les détruisait avec d'autant plus d'acharnement qu'il lui semblait certain que pour les remplacer on serait obligé de s'adresser à lui.



INDUSTRIE DE LA BONNETERIE MÉCANIQUE.

Fig. 24. — Atelier des métiers circulaires dans l'usine de MM. Jules Desurmont et C^{ie}, à Tourcoing.

Il y avait notamment certains accessoires de métiers, comme les *aiguilles à palettes* qui ne venaient que d'Allemagne; et, à cette époque, la partie de l'industrie française qui employait ces organes indispensables risqua après la déclaration de guerre de subir un arrêt complet. Ce danger fut évité parce que, sous le couvert de provenance espagnole, nous pûmes continuer à nous procurer provisoirement des aiguilles allemandes pour notre fabrication nationale : forcément, le gouvernement français ferma les yeux.

Mais la leçon était dure. Aussi le premier soin de nos maisons françaises fut-il d'implanter en France cette fabrication spéciale, très difficile et délicate, je me hâte de le dire. Mais après des tâtonnements d'une certaine durée, la

Société française d'Aiguilles de Billancourt commença à en livrer à la clientèle française, puis après elle, les maisons Lebocey frères de Troyes, et Wisner, de Puteaux.

En outre, pour qu'on ne fût plus forcé de s'adresser à l'Allemagne pour les machines principales, de nouvelles firmes prirent l'initiative d'installer des ateliers perfectionnés pour la construction du matériel de bonneterie sous les formes les plus variées. En dehors des anciennes maisons de construction de l'Aube et de l'Oise, qui toutes s'agrandirent dans des



INDUSTRIE DE LA BONNETERIE MÉCANIQUE.

Fig. 25. — Atelier de la fabrication des bas et chaussettes dans l'usine reconstituée de MM. Jules Desurmont et C^{ie}, à Tourcoing.

conditions spéciales, on vit se créer des maisons de construction nouvelles à Nantes (Amineau frères), Paris (Bresson, G. Lamy, Danger, fils), La Courneuve (Ferbois), Aix-sur-Vienne, etc. Mais toutes ces firmes, dont un grand nombre datent de la guerre, voulurent sortir des sentiers battus et elles prirent l'initiative de la construction des métiers pour lesquels nous avons été jusque là partiellement dépendants de l'étranger : tricoteuses, grands métiers rectilignes Cotton, métiers à bords-côtes, métiers pour la fabrication des chéchias et des cravates, métiers-chaîne simples, métiers Rachel, métiers milanais. D'autres firmes se firent importatrices de métiers à grande vitesse, américains, espagnols ou suisses. Bref, il y eut à cet égard

MUSÉE
COMMERCIAL
LILLE

un mouvement d'émulation remarquable qu'il nous paraît particulièrement intéressant de signaler à cette place.

Et comme à ces maisons il fallait une clientèle, grâce à leur concours, la France entière s'est depuis lors couverte d'une foule de petits et grands ateliers de bonneterie; de sorte qu'on peut dire aujourd'hui de cette industrie que, grâce à la guerre, elle est devenue autrement puissante et étendue qu'elle ne l'était en 1914. Il est bon d'ajouter qu'elle est devenue très prospère car elle a été aidée dans son extension par la mode, dont le concours est venu juste à point pour quadrupler notre production nationale. Cet état de choses s'est traduit par une augmentation, considérable depuis la guerre, de nos exportations d'articles de bonneterie et un recul réconfortant de nos impor-

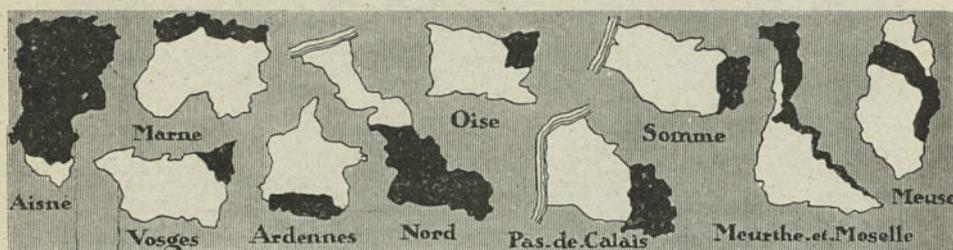


Fig. 26. — État comparatif schématique des zones dévastées dans les départements envahis.

tations, parmi lesquelles l'Allemagne occupait avant la guerre une place considérable.

*
*

Messieurs, j'ai terminé. Je viens de vous montrer dans ses grandes lignes jusqu'à quel point l'industrie textile française, l'une de nos richesses nationales de premier plan, a souffert de l'invasion allemande; et en regard, je vous ai indiqué la grandeur de l'effort auquel elle doit d'être en partie reconstituée.

Mais il est un point que j'ai laissé dans l'ombre : c'est que, pour relever ces ruines, il a fallu de l'argent, et qu'en présence de la carence voulue de son débiteur, c'est la France qui jusqu'ici, seule, a payé.

L'évaluation des dommages aux biens a été évaluée pour toutes les industries à 85 milliards : au 31 décembre 1922, nous en avons payé 41, de sorte que dans les années à venir, il reste encore 44 milliards à verser. Mais nos dix départements envahis reprennent peu à peu leur place dans notre pays : avant la guerre, ils payaient, réunis, un tiers des impôts; depuis la paix, ils ont versé au Trésor, au cours de l'année 1922, 1.918.613.000 f, soit le cinquième; mais il est juste de dire qu'ils n'ont pas

encore retrouvé toute leur population laborieuse. Celle-ci comprenait, en 1914, 4.690.062 habitants; au jour de l'armistice, elle n'était plus que 2.075.715; au 1^{er} avril 1923, elle était redevenue 4.219.985. Il en reste donc environ 10 p. 100 à rentrer.

Vous excuserez, Messieurs, la brutalité de ces chiffres. Mais ils vous permettront de mieux apprécier les éléments de la tâche accomplie. Celle-ci, vous le voyez, a été considérable et nous avons l'espoir que, Dieu aidant, nous la verrons bientôt rapidement et fructueusement terminée, pour le plus grand profit de notre cher pays.

