

Comines : une clef de réussites industrielles... textiles !

Au commencement étaient l'eau et la terre... Regorgeant d'alluvions argileuses, la Lys a très tôt offert son précieux « or » aux tisserands qui y venaient laver (ou « fouler ») les étoffes produites en bénéficiant du limon jouant le rôle d'apprêt naturel. Comines, ville ouverte donnant, par son gué, un accès aisé aux deux parties (française et flamande) du riche comté de Flandre, il n'en fallait pas plus pour qu'un regroupement d'hommes y érigea un embryon de cité et y introduisit une première industrie... textile !



Au rythme de la navette ancestrale...

Si les premières grandes chartes ou « keuren » réglant la draperie cominoise émergent autour de 1280, l'activité textile semble avoir démarré à Comines dès la seconde moitié du douzième siècle. La qualité des pièces fournies, surtout celles de grandes mesures, eut tôt fait de heurter l'hégémonie commerciale des tisserands d'Ypres et de sa région. En 1391, le roi de France Charles VI (régnant de 1380 à 1422) interdit aux Cominois de tisser des draps similaires à ceux faits dans la cité des chats. Qu'à cela ne tienne, Comines se spécialisera donc dans les tissus étroits, encore dénommés « rubans » !



Les vitraux de la Mairie de Comines-France : une illustration lumineuse du patrimoine textile de l'entité.

Malgré les vicissitudes du temps (guerres, révoltes, conflits d'intérêts et mesures protectionnistes), le textile cominois continue, avec la rigueur d'un métronome, à traverser les époques. Le travail se fait à domicile et le rubanier est son propre patron. Cette situation change autour des années 1713. En effet, suite au traité d'Utrecht définissant la Lys comme frontière naturelle entre le royaume de France et les Pays-Bas autrichiens, non seulement la ville se voit scindée en deux entités de nationalités différentes, mais une taxe frappe tous les produits finis et conditionnés traversant la nouvelle limite. C'est alors qu'un grossiste en lin, Philippe Hovyn, décide, en 1719, l'implantation d'une manufacture sur la rive française. Le rubanier vient y chercher la matière première nécessaire à son ouvrage et tisse à domicile. Les pièces produites étant

conditionnées directement à la manufacture, il ne faut plus payer de taxes et Hovyn inonde le marché français. La grande saga rubanière préindustrielle peut débiter !



Le beffroi de Comines (commencé en 1276), symbole de la puissance économique de la cité drapière au moyen-âge.

Un peu plus de cent ans après, la révolution industrielle importée du Royaume-Uni transforme la donne. Grâce à la force de la vapeur, les métiers à tisser quittent le domicile du rubanier pour de grandes usines. La ville prend alors un autre visage, bardée de hautes cheminées et de toitures à sheds. L'ouvrier s'occupe de quatre machines à la fois. Comines gagne le titre de « capitale mondiale du ruban utilitaire » et produit chaque année, entre 1850 et 1918, près de 400 millions de mètres de sangle. Filteries, teintureries, retorderies... se greffent aux rubaneries. Le chemin de fer permet d'acheminer toute cette production aux quatre coins du monde. C'est la belle époque du plein emploi et des premières préoccupations sociales, sur fond de grèves. Un patron, Désiré Ducarin (1859-1918) pourvoira, en plus d'une hausse des salaires de ses ouvriers, à des infrastructures collectives de qualité pour les Cominois (bains, abattoir, hôpital, logements modernes...) dont les traces subsistent toujours.



Navette à crémaillère de l'époque industrielle.

Mais la grande guerre vient tout remettre en cause. En 1918, si Comines est entièrement détruite, c'est pour mieux rebondir dès après le conflit. Néanmoins, les temps changent, le progrès social s'accompagne de cadences âpres à tenir. Dans les années 1970, de nouveaux métiers apparaissent, plus rapides et nécessitant moins de personnel. Chômage et restructurations ne tardent pas à ternir l'image de notre patrimoine industriel. Des usines ferment, d'autres délocalisent en tout ou partie leur production. Mais certains patrons font le pari de maintenir une activité textile de qualité à Comines, permettant à la rubanerie cominoise de traverser la crise du début du vingt-et-unième siècle avec confiance et opiniâtreté tandis que son industrie se tourne résolument vers les textiles de l'avenir.



Encolleuse et canetière : deux machines nécessitant l'apport de l'eau, du feu et de l'air, en passant par la terre !

Eau, air, terre, feu et matières à tisser...

Si l'émergence, au Moyen Age, d'une activité textile à Comines et dans la région est due, bien entendu, au savoir-faire du tisserand et à l'usage de matériaux de qualité – la laine d'Angleterre - entrant dans la fabrication de produits de luxe, la survie de l'industrie rubanière au vingt-et-unième siècle participe du même esprit. C'est en effet autant dans les matières innovantes que dans le maintien d'une main d'œuvre séculaire que réside la clef du succès rubanier à Comines.

Après la laine, l'usage du lin, matériau français, a été imposé par décision royale dès le treizième siècle. Plus tard, d'autres matières ont été tissées comme le coton, la ramie (herbe chinoise), le chanvre (qui a laissé dans le vocabulaire français le terme « canevas » désignant, entre autres, les voiles des navires), la soie (naturelle ou, au vingtième siècle, devenue artificielle par le biais d'un procédé chimique), le téflon (matériau isolant conçu chimiquement en 1938 et utilisé dans la conquête de l'espace)...

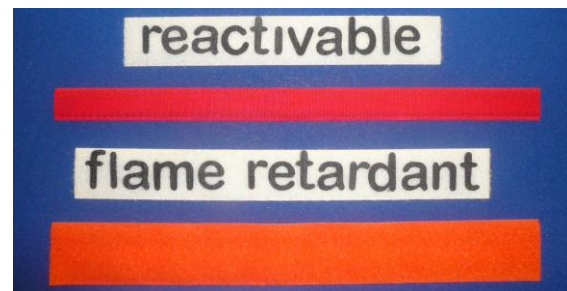


Du copeau de plastique au fil à tisser : eau, air et feu au service de l'industrie textile contemporaine.

Parmi les matières premières neuves, le procédé de réalisation de fibres synthétiques par extrusion vaut le détour. Des petits copeaux de plastique de couleurs diverses (mêlés pour obtenir la coloration voulue) sont placés dans une chambre de chauffe soumise à une haute pression. La fusion des matières donne une pâte pressée à travers un filtre d'où émergent des brins très fins que l'on enduit d'un liquide oléagineux (cette phase est appelée « ensimage »). Les fils obtenus sont étirés, séchés puis bobinés avant d'être retordus si nécessaire. A Comines-France, « Zébulon fibres » se charge d'une telle méthode.

Dans le même ordre d'esprit, le procédé de teinture par autoclave permet une homogénéité de couleur sur toutes les parties du ruban. A Comines-Belgique, l'entreprise « Eclair-Prym » l'emploie pour les couleurs de ses fermetures à glissières. L'ensouple (ou bobine-mère), munie de petits trous sur son axe principal contenant le produit fini, est placée dans un caisson

hyperbare dans lequel la teinture est envoyée. Le colorant se répand de façon uniforme puis on le fixe définitivement.



Le ruban auto-agrippant : de la matière plastique chauffée, modelée puis rendue ininflammable... Et c'est du belge !

La rubanerie contemporaine emploie encore la matière plastique dans la confection de sangles diverses, qui pour des ustensiles liés à l'industrie automobile (poignées, ceintures...), qui pour le monde du tourisme et du design (sangles pour bagages, courroies de sacs...). Le ruban auto-agrippant, souvent appelé « scratch », en contient également. La firme « Alfatex » de Deinze a même trouvé le moyen, en plus de le rendre ininflammable, d'éviter qu'il ne coule ou brûle en cas d'incendie.



Dès la révolution industrielle, la vapeur (eau, air et feu) s'avère primordiale pour mettre en branle les métiers.

Enfin, une nouvelle génération de colorants permet de rendre les courroies et sangles, notamment celles destinées à l'armée, complètement indétectables aux rayons infra-rouges. Une usine du groupe Fauchille, à Comines-France, en détient la recette !

Des objets usuels au service des quatre éléments !

La grande épopée rubanière à Comines a vu défiler des objets issus ou mettant en œuvre un ou plusieurs des quatre éléments. Parmi ces témoins de premier plan, nombre d'eux apparaissent insolites car leur fonction, leur morphologie cachent le ou les éléments qui le(s) façonne(nt) !



Du métal travaillé au feu, destiné à recevoir l'eau et les encres de couleurs pour teinter et imprimer le tissu (offset).

Le succès des tissus dits « imprimés » n'est plus à démontrer. Pour réaliser cette opération, le teinturier emploie un appareillage semblable à celui de l'imprimeur : une matrice offset (cylindre reprenant sur sa face les motifs à imprimer sur le textile), en contact avec d'autres rouleaux dont un blanchet sans cesse rincé à l'eau, reçoit les encres de couleurs et cristallise sur l'étoffe le motif désiré. Si l'eau entre en compte dans cette phase d'impression, le façonnage du cylindre, lui, a demandé du feu et de l'énergie pour le laminier, lui donner sa forme circulaire puis y graver les dessins voulus.



Pour réaliser une fermeture à glissière spiralée, il faut thermosouder le fil de nylon à l'âme du ruban.

Pour réaliser une fermeture à glissière spiralée, un fil de nylon est chauffé, mis en forme de spirale autour d'une âme (ou

cordonnet) puis thermosoudé avant d'être refroidi. L'on peut aussi se servir de billes de plastique extrudées pour créer une fermeture moulée dont il ne reste plus qu'à ôter l'arrête centrale avant de poser le curseur.



Des dents de porcelaine (terre, eau, air et feu) régulent la tension et guident les fils des ourdissoirs et autres canetières.

Sur le cantre (ou râtelier) recevant les bobines de fil à tisser, des mâchoires et disques de porcelaine (façonnés avec de la terre moulée grâce à l'action de l'eau et de l'homme, avant d'être cuits au feu, une fois vidés d'air, puis émaillés) dissocient les fils à tisser et régulent leur tension.

Bien entendu, cette liste n'est pas exhaustive : les encolleuses qui lustrent, apprêtent et repassent le ruban, utilisent et l'eau, et l'air et le feu, de même que les chaudières et les « pleureuses » qui meuvent les métiers via des arbres de transmission, fonctionnent aussi grâce aux quatre éléments. Mais il ne faut surtout pas oublier la sueur résultant du labeur des hommes qui, par la volonté de mémoire et la pérennisation des gestes, gravent dans le marbre l'histoire de leurs traditions... pour vaincre l'oubli et l'indifférence !

Olivier Clynckemaillie
Conservateur de Musée de la Rubanerie cominois

