

RECUEIL DES TRAVAUX
DE
LA SOCIÉTÉ LIBRE
D'AGRICULTURE
SCIENCES, ARTS ET BELLES-LETTRES
DE L'ÈURE

VI^e SÉRIE
TOME SIXIÈME

ANNEE 1908



ÉVREUX
IMPRIMERIE DE CHARLES HERISSEY ET FILS

1909

L'INDUSTRIE DANS LE CANTON DE GISORS

SEPTEMBRE 1908

PAR M. LOUIS PASSY

ANCIEN PRÉSIDENT DE LA SOCIÉTÉ LIBRE DE L'EURE

On sait que la rivière de l'Epte séparait, au Moyen âge, le Vexin normand et le Vexin français.

Les rois de France et les ducs de Normandie, pendant les luttes du XII^e siècle, élevèrent des forteresses des deux côtés de la rivière, qui leur servait de frontière.

Si nous écrivions l'histoire de l'Epte, cette frontière naturelle des deux Vexins, nous devrions régulièrement aller à droite, aller à gauche, pénétrer également dans tous les établissements industriels qui bordent la rivière.

Mais nous sommes campés dans le canton de Gisors, qui s'étend sur toute la rive droite de l'Epte, ayant en face, sur la rive gauche, le canton de Chaumont.

Cependant, à chaque instant, les populations des départements de l'Oise et de l'Eure passent et repassent la rivière, et leurs intérêts, comme leurs affaires, sont si étroitement mêlés, que nous serons obligés de les suivre presque en même temps sur les rives de l'Epte. Quelques exemples nous suffiront.

Voici Sérifontaine que nous reprendrons tout à l'heure, et qui commande le cours de la rivière ; Droitecourt, autrefois usine métallurgique, aujourd'hui fabrique de pianos de M. Kriegelstein ; Saint-Charles, et la fabrique de feutre de M. Rime, qui, au fond, appartient au canton de Gisors, comme au canton de Chaumont, par Eragny. Nous débouchons devant Gisors. La Troësne enfin arrive et se jette dans l'Epte. Elle a traversé le grand établissement de cuirs et de peaux, à Trie ; il faudra nous y arrêter tout à l'heure. Nous passons devant la fabrique de Gisors, puis nous voyons la grande usine d'Inval : en face, les ateliers de l'usine de Neaufles, l'établissement des cuirs de Beausséré, et nous arrivons aux laminoirs de Dangu, laissant ensuite l'Epte couler, pour faire marcher aux Bordeaux de Saint-Clair, les fabriques de papier de M. Hervé, et plus loin, l'usine de la Vieille-Montagne, à Bray.

Les deux rives donnent lieu à un échange continu de relations d'affaires, qui emportent les marchandises et les personnes sur le chemin de fer de Gisors à Paris, et font circuler les travailleurs d'une rive de l'Epte à l'autre, quoiqu'au fond la population ouvrière demeure groupée fidèlement autour des usines, qu'elle alimente par son labeur. Dans l'intérieur du canton, la Levrière et la Bonde, affluents de l'Epte, servent diverses usines qui complètent le travail de la contrée.

Malheureusement, ce n'est pas dans un ordre topographique que nous trouverons des lumières sur l'état des différentes industries dans le canton de Gisors.

Il faut les classer dans l'ordre industriel, les rapprocher les unes des autres, pour saisir le mouvement qui s'est produit autour d'elles et entre elles.

INDUSTRIE DES CUIRS ET DES PEAUX

TRIE. — GISORS

L'industrie des cuirs et des peaux a toujours été de première importance dans notre pays, et, au premier abord, on ne se rend pas facilement compte des procédés divers, inventés, exploités, pour utiliser les dépouilles des animaux. Les spécialités des industries du cuir se classent sous le nom de tannerie, de corroierie, de maroquinerie, de mégisserie, de chamoiserie, de parcheminerie, de hongroirie. On retrouve, parmi nos industriels, une grande partie de ces diverses fabrications.

Les tanneries de Gisors ont été pendant quatre cents ans la principale industrie de notre ville. Aujourd'hui, le plus important établissement est celui de M. Dauchy.

M. Dauchy prend les cuirs chez les bouchers du pays, les prépare, et les vend à la bourrellerie et à la sellerie ;

mais il ne s'approvisionne pas seulement à Gisors, il étend ses achats aux environs.

La peau des animaux, nettoyée de ses poils, prend des bains successifs, jusqu'au moment où elle est mise entre des couches de tan, dans des fosses arrosées par des jus de plus en plus chargés de tanin.

On sait que la préparation des peaux est soumise souvent à un travail de bains chimiques, pour en précipiter le tannage. Ces systèmes sont aux dépens du cuir et Gisors ne les emploie pas.

M. Dauchy continue à suivre le système appliqué dans son usine depuis 1744, c'est-à-dire le système de l'écorce de chêne. Son prédécesseur M. Paillard avait un moulin à tan qu'il a conservé et qui est mis en mouvement par une machine à vapeur de la force de 4 chevaux ; il moule chaque année 150 000 kilos de tan ; ainsi, à Gisors, la tannerie est une vraie tannerie.

Il faut, paraît-il, au moins un an pour faire le tannage d'une peau. Une peau achetée aujourd'hui et livrée à la préparation du cuir ne pourra être vendue qu'au bout de quinze mois, si bien qu'il y a un grand aléa dans cette industrie, car le bénéfice dépend du prix des cours au moment de la vente.

L'eau joue dans cette industrie un grand rôle. A Gisors, l'eau, qui est froide et calcaire, est favorable au gros cuir ; à Saint-Saëns (Seine-Inférieure), la qualité des cuirs est due à la bonne composition chimique de l'eau.

Les conditions de la fabrication dépendent naturellement des éléments qui favorisent les divers genres de travail.

M. Dauchy a deux machines modernes, qui ont pour

but de rendre les cuirs plus beaux et plus lisses que les cuirs travaillés à la main. Ces machines ne nuisent pas à la qualité du cuir, puisque celle-ci dépend seulement du système de tannage.

Ainsi, les produits fabriqués dans l'usine de M Dauchy consistent en cuirs pour la corroierie et la cordonnerie, et en cuirs de Hongrie pour la bourrellerie et la filature.

M Dauchy emploie environ 20 ouvriers, dont le salaire est porté à 4 fr. 50 et 5 francs ; les uns sont à la tâche, les autres à la journée.

La chamoiserie de MM. Lefebvre et Leredu a été créée dans le village de Saint-Denis-le-Ferment, sur l'emplacement de l'ancien moulin à blé. Elle remonte au moins à soixante ans ; les peaux travaillées sont des peaux sèches de Buenos-Ayres qui, comme l'huile qui sert à les assouplir, viennent du Havre ; on les transforme en buffles. L'usine emploie de 15 à 16 ouvriers.

M. Durand, de Beausséré, exploite aussi une chamoiserie qui emploie de 40 à 50 ouvriers.

Les établissements Léon Dumontier, de Trie-Château, ont succédé aux anciennes maisons Maurice Durand, Charles et Paul Durand.

L'usine de Trie-Château, connue sous le nom de Moulin à tan, est située à mi-chemin de Trie-Château et de Gisors, à environ 1.500 mètres de la gare de Gisors-Ouest ; on peut la considérer comme une dépendance des industries de Gisors ; elle comporte plusieurs spécialités du travail de la grosse et de la petite peau se décomposant en mégisserie, chamoiserie, cuirs et dégras.

La fabrication de la mégisserie et de la chamoiserie est alimentée par les peaux de moutons en laine, venant

directement de la boucherie de la contrée et des abattoirs des centres environnants, tels que Amiens, Rouen, Le Havre, Beauvais, Mantes, etc.

La laine est enlevée du cuir au moyen d'un procédé chimique et vendue aux filateurs.

La peau délainée est sciée en deux dans le sens de l'épaisseur au moyen de machines très délicates.

La partie externe, dénommée fleur, est tannée au sumac, et employée dans la maroquinerie et pour la fabrication des articles de Paris; cependant la majeure partie est vendue directement en Allemagne.

La partie interne, dénommée chair, est travaillée au moyen d'huiles de baleine et de morue et produit la peau dite « Chamois », laquelle est employée principalement pour la ganterie et aussi par les bandagistes, fabricants de pianos, bijoutiers, selliers, etc.

La majeure partie de ces chamois sont exportés en Angleterre, en Amérique, en Allemagne et en Autriche.

Une partie de ces peaux de moutons est également tannée à l'écorce de chêne, pour être convertie en basanes, employées surtout par la bourrellerie, la sellerie et les fabricants de chaussons.

Les cuirs employés à ce genre de fabrication qui s'appelle, « chamoiserie de gros cuirs », proviennent de bœufs « saladeros » abattus dans l'Amérique du Sud, principalement à Buenos-Ayres et Montevideo et aussi, pour une partie, de buffles des Indes arrivant de Batavia.

Ces marchandises sont chamoisées au moyen d'huiles de baleine et de morue; la durée de leur fabrication est d'environ six mois; elles fournissent un cuir blanc connu sous le nom générique de « buffle »; elles sont employées dans toute l'Europe pour les frottoirs de fila-

tures, les ronds et meules à polir, les semelles de chaussons, planches à couteaux, garnitures de caissons d'artillerie, etc., etc.

Les cuirs employés à la tannerie proviennent des abats de la boucherie régionale (Eure, Oise, Seine-Inférieure, Orne, Seine et Seine-et-Oise); ils sont généralement classés en gros bœufs, moyens bœufs, petits bœufs et vaches.

Après avoir subi diverses opérations préparatoires d'épilage, écharnage et décrassage, ils sont tannés exclusivement à l'écorce de chêne; ce genre de tannage est soumis à une progression raisonnée, en tant que forces de jus et quantités d'écorces employées; la durée de fabrication varie de douze à quinze mois, suivant la force et le poids des cuirs. Ces produits tannés à l'ancien procédé, c'est-à-dire de façon rationnelle et normale, sont recherchés pour les emplois nécessitant des marchandises de première qualité, tels que l'équipement militaire, la courroie et la sellerie.

Ils sont généralement employés en France, à Paris, Rouen, Lyon.

L'établissement emploie annuellement, pour ce tannage, environ un million de kilogrammes d'écorces de chêne, provenant généralement des coteaux des vallées de la Seine : Vernon, Pont-de-l'Arche, Elbeuf, Rouen, Darnétal.

Les « moellons », qui forment un sous-produit provenant du chamoisage des gros cuirs et peaux de moutons, par suite de la fermentation de l'huile ayant servi à exécuter ce travail et son mélange avec le dégragène contenu dans ces peaux, forment un produit de toute première qualité, servant à la nourriture et à l'assouplissement

du cuir au moment du corroyage ; ils sont expédiés, pour cet usage, dans toute la France, l'Italie, l'Espagne, la Belgique et l'Amérique du Sud.

Les moellons provenant du chamoisage des gros cuirs sont tout spécialement recherchés par les fabricants de cuirs vernis.

La force motrice de l'usine est assurée par une machine à vapeur, alimentée par deux générateurs déployant 150 mètres de surface de chauffe, et par trois roues hydrauliques, présentant un supplément de force de 25 chevaux.

Le personnel de l'usine de Trie-Château, en tant qu'employés, contremaîtres et ouvriers, comprend environ 90 personnes, dont un tiers au moins habite Gisors.

Le siège social, ainsi que les magasins et la maison de vente, se trouvent à Paris, 15, rue de l'Entrepôt, et occupent en outre 15 personnes.

Sur la rive droite de l'Epte, à l'entrée de la ville, du côté de la route de Gournay, on voit travailler, depuis plus d'un demi-siècle, un établissement important, qui fait de la mégisserie et du lavage de laines. MM Mauteims, Lebret et Emond en ont été successivement les titulaires.

Cet établissement a eu quelques variations ; mais il suffira que nous constations l'état de cette industrie sous la direction de M. Emond, pour nous fixer sur cette intéressante industrie.

M. Emond, de janvier à juillet, se rend chez les cultivateurs et achète des laines, particulièrement dans le Vexin. Cette année, il a traité 45.000 toisons. Les peaux, apportées à Gisors, sont immédiatement lavées, et, suivant leur qualité, sont enduites intérieurement d'une

certaine préparation de chaux et d'orpin qui permet, au bout de quelques jours, d'enlever la laine. Les peaux, dépourvues de leur laine, sont revendues, notamment à l'usine de Trie-Château, pour être préparées. Cette année, M. Emond a livré 24.000 peaux de moutons à cette usine.

La laine, détachée de la peau, bien lavée, séchée, est mise en tas, suivant les qualités, et le fabricant arrive pour juger et enlever la marchandise, qui est expédiée dans les principaux centres de fabrication : Beauvais, Roubaix, Rennes, Louviers, Elbeuf et dans le centre de la France.

Si la laine n'est pas vendue et enlevée, elle est lavée et pliée et convertie, sur place, en paquets vendus chez les commerçants de gros ou de détail. Mais hélas, dans nos pays, les troupeaux de moutons diminuent. Le prix de la laine a, de plus, baissé de 40 p. 100, si bien qu'une réaction s'est produite et que la vacherie l'emporte sur la bergerie.

Depuis que l'industrie des laiteries centrales a conquis nos pays, le cultivateur, débarrassé du lait qu'on vient chercher chez lui, peut mesurer exactement ses profits et les trouve dans la sécurité de la vente régulière de son lait et dans la production des bestiaux d'engrais.

L'établissement de M. Emond n'est pas une tannerie, c'est une mégisserie; mais, au fond, il est surtout approprié à la recherche et au commerce des laines.