

LES ÉTAMINES

« façon du Lude »

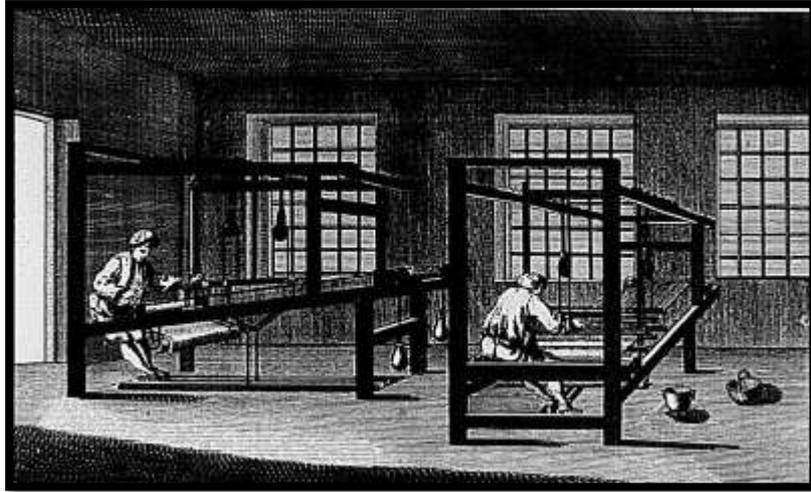


planche de l'encyclopédie de d'Alembert et Diderot



échantillons d'étamine¹

Grandeur et décadence d'une activité humaine

¹ AD 72 5 E 132

Dans ses mémoires, Madame de Caylus, écrivant sur Françoise d'Aubigné, veuve du poète Scarron et pas encore marquise de Maintenon, dit qu'après son veuvage elle recevait une modeste pension de la reine mère et que *« ses habits n'étaient que d'étamines du Lude »*.

Voyons ce qu'en dit J.R. Pesche dans son dictionnaire bien connu, en 1829.

« Le Lude possédait autrefois une fabrique d'étamines fort renommée. Ce fut particulièrement sous les règnes de Louis XIV et de Louis XV, que furent mises en vogue les capes d'étamines du Lude, qui passèrent de la Cour à Paris, ensuite dans les provinces »

En 1723, est publié le « Dictionnaire Universel de Commerce » de Jacques Savary des Brûlons² qui écrit sur Le Lude :

« Ce sont des droguets et des étamines qui se font dans les fabriques du Lude, d'où il en sort 400 à 500 pièces par an qui s'envoient par tout le royaume particulièrement à Paris. Il y a jusqu'à 25 métiers sous 10 maîtres seulement »

De quoi s'agit-il, que sont ces droguets, ces étamines, termes qui ont disparu de notre vocabulaire ? Quelle activité, quelle richesse représentent-ils pour la population du Lude au XVII^e et au XVIII^e siècle ?

Étamines, serges, et droguets

Revenons au dictionnaire de J. Savary des Brûlons, cité ci-dessus, qui écrit à propos de *« l'estamine ou étamine »* :

« petite étoffe très légère, non croisée, composée d'une chaîne et d'une trême, qui se fabrique avec la navette sur un métier à deux marches, ainsi que les camelots et la toile. Il se fait des estamines tout de soye, tant en chaîne qu'en trême ; d'autres, dont la trême est de laine et la chaîne de soye....et d'autres entièrement de laine, tant en chaîne qu'en trême »

Pour le Maine et plus particulièrement Le Lude, il s'agit de cette dernière, faite seulement de laine. Le Lude devient un important centre de fabrication.

Il écrit encore : *« une estamine camelotée est celle dont le grain est semblable à celui du camelot. Il y a des étamines camelotées à gros grain et des étamines camelotées à petit grain. Les unes et les autres se font ordinairement en blanc et sont ensuite teintées en diverses couleurs, mais particulièrement en noir. La plus grande partie des étamines camelotées vient du Mans, du Lude et de Nogent-le-Rotrou. Leur usage le plus commun est pour faire des habits aux gens d'Eglise »*

Donc notre étamine est une étoffe de laine, mince et non croisée. Le nom lui-même vient de « stamen » qui désigne le fil de la quenouille, qui a donné estaim, étaim.

On parle d'étamines « buratées », d'étamines « camelotées ».

Le règlement général du 13 août 1669, sur les manufactures, précise que les étamines camelotées du Lude, de Nogent-le-Rotrou et autres lieux, doivent mesurer une demi aune de large et 11 à 12 aunes de long. En 1746, le règlement impose 42 aunes de long, soit environ 50 m.³

² A titre posthume puisqu'il est mort en 1716. Il était Inspecteur Général des Manufactures.

³ Aune : mesure d'ancien régime = 3 pieds 6 pouces ou 1,188m à Paris.

La qualité du produit change selon les lieux, car la réglementation est très précise sur le nombre de fils de chaîne d'une pièce : par exemple les étamines camelotées blanches de Laval, sont à 900 fils de chaîne et celles du Mans à 1600 fils, donc plus fine, de meilleure qualité et donc de prix plus élevé. C'est un produit de luxe au regard des autres draps de laine.

La **serge** (qui a donné le nom du métier « serger » ou « sarger ») est une étoffe commune de laine croisée, très répandue.

Le **droguet** est une serge de laine et fil ou entièrement de laine, de bas prix, mince et étroite, qui sert à confectionner les habits du « peuple ».

L'inventeur de l'étamine camelotée, est un modeste serger du Mans, Jean Véron, qui vers 1650, invente une nouvelle variété d'étoffe de laine, qui va avoir un grand succès pendant plus d'un siècle et dont la production va essaimer dans tout le Maine, mais aussi en Anjou, Touraine et Perche.

Voici comment est expliqué l'apport de Jean Véron : « *un fabricant imagina de faire des étamines de laine teinte, brisée au peigne en couleur de gorge de pigeon, dont le grain réussit. Ensuite il fabriqua de ces mêmes étamines qu'on nomme aujourd'hui étamines camelotées, ou a menu grain, toute laine, qu'il passa au blanc à fleur de soufre pour l'usage de quelques communautés religieuses ; il en fit ensuite teindre en diverses couleurs.* »⁴

Du mouton à l'étamine

Quelles sont les étapes de la fabrication et les différents métiers concernés ?

Il y a d'abord l'**éleveur de moutons**. Pour ce qui est de notre région, de Maine Anjou Touraine, l'élevage est assez peu développé vis à vis d'autres provinces du royaume, et les moutons sont élevés plutôt pour la viande, et tués trop tôt pour avoir eu le temps de se garnir d'une belle toison : tondus pendant le Carême et tués pour Pâques. Les ordonnances royales interdisent de tondre avant la Saint-Jean, mais elles ne sont pas respectées. Dans les rapports aux intendants, on signale aussi le fait qu'il y a peu de bergeries dans le Maine à cause des loups.

Pour le tissage des étamines, il faut une laine de bonne qualité, celle qui se trouve sur le dos et le haut des cuisses de l'animal, la laine la plus fine. Vu la très forte demande en qualité et quantité, les laines locales (surtout du Bas-Maine) sont insuffisantes et on les fait venir du Berry, du Languedoc, de Normandie, Champagne, Bourgogne, Picardie, et aussi d'Espagne, du Portugal, d'Angleterre et même du Levant, au moment du plein essor du tissage au XVIII^e siècle.

Après la tonte, le paysan lave la toison à l'eau chaude pour en retirer le suint, et la dégraisse dans un mélange d'eau et d'urine.

⁴ Mémoire du Bureau d'Agriculture du Maine en 1761

Un bon indice économique de l'offre et de la demande est l'évolution des prix des laines dégraissées :

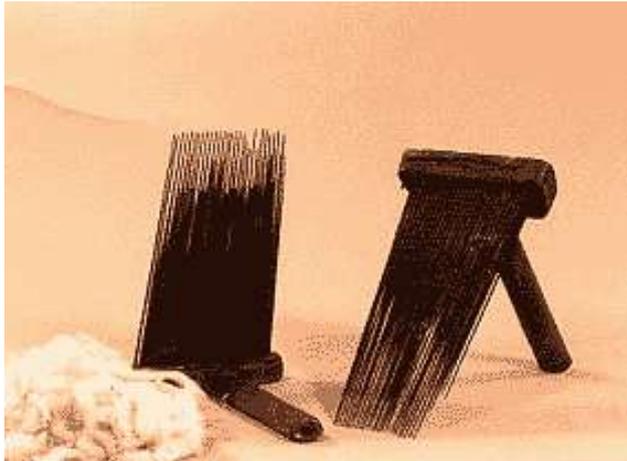
1708 à 1715 de 12 à 15 sols par livre

1715 à 1718 de 19 à 21 sols la livre

1730 à 1757 de 30 à 34 sols la livre

Le prix des laines a doublé en une quinzaine d'années.

La laine brute lavée passe aux mains du **peigneur** et du **cardeur**. La laine est graissée à l'huile d'olive (1 livre d'huile pour 4 livres de laine), pour la rendre souple et avec un peigne chauffé, il « brise » la laine qui est ainsi débarrassée de ses impuretés, les « tapins ».



peigne et carde



La carde est une planche couverte de cuir et hérissée de pointes de fer, aux dents plus serrées que le peigne. On obtient ainsi l'étain (20 livres de laine donnent 12 livres d'étain), il est remis à la **fileuse**, qui au moyen d'un petit rouet à main (plus petit que le rouet à lin ou à chanvre), ou même encore de la quenouille, va le transformer en fil de laine le plus fin possible. Ce travail est celui des femmes et des petites filles, effectué à domicile et fort mal payé, à la pelote de fil.

Le fil rendu à l'atelier de l'**étaminier**⁵, la fabrication de la pièce d'étoffe commence : montage de la chaîne, puis tissage.

La chaîne est construite au moyen d'un ourdissoir, un cylindre sur lequel on enroule les fils d'étain jusqu'à ce qu'on obtienne le nombre requis selon la qualité recherchée. Elle est empesée et séchée avant montage sur le métier.

⁵ On rencontre surtout l'appellation « serger » ou « sarger » dans les actes et documents

Les fils de chaîne montés sur le métier, le tissage proprement dit commence : l'étaminier lance à la main la navette portant le fil de trame. L'étamine façon « Le Mans » ou façon « Le Lude » est faite étain sur étain, c'est à dire pure laine.

Cette opération d'ourdissage et tissage peut prendre de 6 à 12 semaines par pièce, selon la qualité.

Le maître serger travaille à domicile avec deux ou trois compagnons.

L'atelier est toujours placé dans la plus grande pièce de la maison, l'étamine ne nécessite pas de travailler en cave humide comme le lin ou le chanvre.

Les opérations se terminent au bureau de marque, par la pose à chaque extrémité de la pièce d'un « plomb », portant le nom et surnom du maître fabricant et le lieu de fabrique, contre paiement d'un droit.

La pièce réalisée entre dans un nouveau circuit et subit encore plusieurs traitements : un nouveau dégraissage qui se fait dans le **moulin à foulon**⁶, puis la **teinture et les apprêts**.

Les couleurs sont le blanc, le noir, le brun et l'écarlate, le débouché principal étant gens d'église et gens de robe.

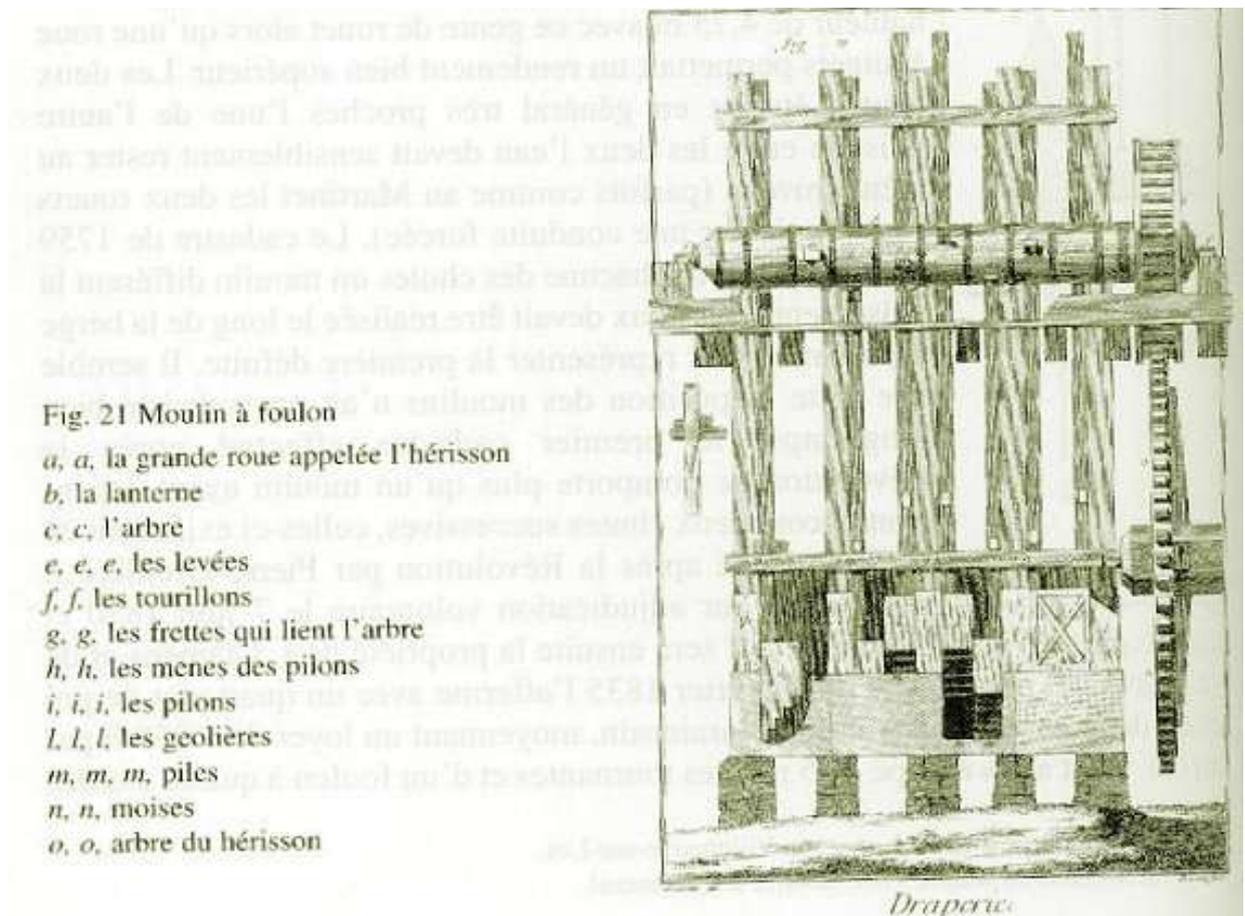


planche de l'encyclopédie de d'Alembert et Diderot

⁶ Selon l'historien local Candé, il y a dans les archives du château, une description des moulins à fouler le drap de Thierval, faite en 1680 par un expert-géomètre, à la requête du procureur du comté du Lude.

au plus de 43 au d'atache pour recevoir & s'en aprinter au moins
 a $\frac{1}{2}$ au. de large et environ à 42 au. de longueur Les out
 a peine de confiscation et de 20^{es} d'amende pour chaque piece

ART. 19

Les Etamines du Lude qui s'y font simples & manches
 Cammetotées et en foulées seront fabriquées en chaîne
 et trame de bon Etain des meilleures laines du pays
 de celles du Maine, de Normandie, de Fologne et du Gatinois
 filées ensemble ou séparément sans mélange d'inférieures
 ny qui s'y font sur tout employé de celles de bête, pelades
 ou autres de pareille qualité, et auront au moins en chaîne
 35 portées de 32 fils chacune portée dans des rotes
 de $\frac{1}{2}$ au $\frac{1}{6}$ de large et montée au plus de 43 au
 d'atache pour recevoir a pres le d'egrain et les autres
 a pres au moins a $\frac{1}{2}$ au. de large et environ à 42 au.

de longueur a peine de confiscation et de 20^{es} d'amende
 pour chaque piece

ART. 20

Les Etamines simples de foulées rayées et non rayées
 du chateauduloir et de la foire de venard seront fabriquées
 en chaîne et en trame aussi d'Etain des meilleures laines
 du pays sans mélange d'inférieures et auront en chaîne

projet de règlement de 1734⁷
 article 19 concernant les étamines du Lude

⁷ AD 37 C115

Au sommet de cette échelle sociale, se trouvent **les marchands et négociants**, qui achètent les pièces « en grasse », auprès des fabricants, souvent par l'intermédiaire de courtiers. Ils les remettent aux « foulonniers » puis aux « teinturiers », gens installés le long des rivières et ruisseaux, car il faut beaucoup d'eau.

Une dernière finition appelée « apprêts » est faite dans l'atelier du négociant. Pour les lustrer, les pièces sont « épluchées », « lissées », « chardonnées » (avec de vrais chardons) et enfin pliées soigneusement et emballées dans une toile pour être confiées aux voituriers.

Ces étamines sont expédiées dans tout le royaume mais aussi vers l'Italie, l'Espagne, le Portugal et par Lisbonne et Cadix vers le Brésil, l'Amérique espagnole et Saint-Domingue.

Selon Véron du Verger, petit-fils de l'inventeur de l'étamine, les 2/3 des étamines étaient exportées. Cette étoffe fine et légère est très appréciée dans les pays chauds et les religieux sont nombreux dans les pays du pourtour méditerranéen.

Par exemple, le royaume de Naples importe 4000 pièces d'étamines du Mans par an vers 1740, à 120 livres pièce, cela fait la somme de 480 000 livres, loin devant les autres étoffes.

La production ludoise collectée par de gros marchands du Mans fait partie de cette manne.



empreintes de cire pour les plombs de marque

Le Mans 1737⁸

⁸AD 72 111 AC 607

La production ludoise

En ce temps-là, Le Lude est en province d'Anjou, et pour ce qui relève des questions économiques et fiscales, l'Anjou, le Maine et la Touraine appartiennent à la généralité de Tours. C'est donc aux archives départementales d'Indre et Loire que l'on peut consulter des rapports dressés par les inspecteurs des manufactures, car toute cette filière textile est fort contrôlée et règlementée, comme les autres étoffes, lin, coton, soie, etc....

ETAMINES PRODUITES AU LUDE selon les rapports de la généralité de Tours⁹

étamines dites "en blanc et en couleurs"

ni toiles ni mouchoirs

années et semestres		nombre de pièces	valeur en livres
1752	2e semestre	378	30429
1753	1er semestre	420	34860
1753	2e semestre	375	30750
1754	1er semestre	390	32370
1754	2e semestre	345	29630
1755	1er semestre	388	33368
1755	2e semestre	338	29068
1756	1er semestre	390	34320
1756	2e semestre	371	31906
1757	1er semestre	363	32485
1757	2e semestre	358	30788
1758	1er semestre	358	31504
1758	2e semestre	345	28890
1759	1er semestre	343	29670
1759	2e semestre	338	28392
1760	1er semestre	328	25584
total 8 années		5828	494014
moyenne annuelle		728	61751

1784	pour l'année	114
1785	pour l'année	106

Vers 1750, la production est à son apogée et ensuite commence un lent déclin que l'on analysera plus loin. On voit qu'à la veille de la Révolution la production est tombée : 795 pièces en 1753 et 106 en 1785.

⁹ AD 37 C137 et C 135

Sachant que l'étamine est née vers 1650, qu'en est-il au début du XVIII^e siècle ?

Les familles d'étaminiers ludois vers 1700

Faute de statistiques de production sur cette période, et pour mieux appréhender l'importance de ce tissage, on peut étudier les métiers des hommes, au travers des actes paroissiaux, notamment les **actes de baptêmes**, sachant que sur une période de 10/15 ans on peut y suivre aisément les familles, sur plusieurs années, au rythme des naissances.

Le métier du père n'est pas noté dans tous les actes, mais sur une liste de 868 actes pour lesquels le métier du père est noté, dont 749 concernent les sergers, tisserands et maîtres-sergers (incluant les appellations serger, sarger, tisserand, tissier, tixier), on peut en les étudiant, comprendre ce que le tissage de l'étamine représentait.

Combien y a-t-il du Ludois ?

Nombre de « feux » notés dans les archives de la généralité de Tours, dont Le Lude dépendait.

Années	1688	1700	1715
Nombre de feux	703	695	719

En ce temps là on recense les « feux », c'est-à-dire les foyers et non pas les personnes individuelles. Le « feu », c'est la maisonnée, elle comprend ceux qui vivent sous le même toit : famille, domestiques ouvriers éventuels, apprentis... et il est d'usage d'estimer la population totale en appliquant un coefficient de 4 ou 5. Pour la période étudiée, la fin du règne de Louis XIV, les disettes, famines et hivers catastrophiques ont entraîné une surmortalité et il est probable que la population totale de la paroisse ne dépasse pas les 3000 personnes.

Les familles voient naître de nombreux enfants, mais plus de la moitié meurt en bas âge et les adultes aussi ont une espérance de vie courte (surtout les femmes, nombreuses à mourir en couches ou les jours suivants).

Méthode employée :

établir des listes à partir du nom du « **chef de famille** », **et par métiers**, ensuite **trier les familles**, car ayant plusieurs enfants durant cette période, le nom des pères revient plusieurs fois et repérer les pères qui ont plusieurs épouses (remariages fréquents, conséquence de la mortalité énorme)

comparer les listes car certains ont pu exercer différents métiers du textile et **enlever les doublons**. Tout cela est possible avec l'informatique et un peu d'attention (merci Excel !!!)

Finalement qu'y trouve-t-on dans ces actes ?

Il y a un métier qui n'apparaît jamais, c'est celui de « fileuse », travail de pratiquement toutes les femmes et filles, indispensable entre les cardeurs/peigneurs et le tissage. Les mères sont nommées dans les actes, mais elles ne peuvent être présentes à l'église, (l'accouchée est interdite d'église jusqu'à ses « relevailles ») et de plus le métier des femmes intéresse peu le curé et la société!!!

dénombrement des hommes pratiquant un métier du textile

ces résultats sont des minima car beaucoup d'actes ne sont pas pris en compte faute de l'indication du métier et des hommes en activité n'ont pas eu d'enfants dans cette période

métiers	nombre	présents sur une 2e activité	quelle activité ?
marchand de drap ou md serger	3	2	serger ou me serger
foulon ou marchand foulon	3	0	
dégraisseur	2	2	serger ou me serger
teinturier	1	0	
me serger	99		
serger	219		
total serger + me serger	318	69	serger ou me serger
tisserand, tissier, tixier	39	1	serger
cardeur	13		
peigneur	46		
total cardeur + peigneur	59	26	22 sergers, 2 me sergers et 2 cardeurs/peigneurs
TOTAL	425	-100	325

On arrive donc au chiffre de 325 familles **à minima, qui vivent d'ateliers textiles, maîtres ou compagnons**. (Tous ne pratiquent pas forcément leur métier à l'année entière ; certains participent aussi à la belle saison aux travaux des champs).

Si on rapporte ce chiffre au nombre de « feux », on peut avancer qu'au début du XVIII^e siècle l'étamine occupe et fait subsister la moitié de la population du Lude.

Ceux qui se déclarent « tisserands », (38/39 dans ce tableau), fabriquent peut-être d'autres étoffes, comme les droguets, et le terme de serger, plus « noble » est probablement réservé au tissage de l'étamine.

On peut comparer ces chiffres à ceux qui figurent dans un rapport de la généralité de Tours, rédigé au moment de la décadence de l'étamine : « *il y a eu, à ce que l'on a ouïe dire, jusqu'à 300 métiers* ».

Aux beaux jours de la fabrique vers 1740, **on estime qu'un métier d'étamine occupe 7 personnes.**

Si 69 hommes sont désignés alternativement sergers ou maîtres sergers, il semble que la « classe » des tisserands est bien séparée de celle des sergers, puisque un seul est tisserand et serger.

Les cardeurs et les peigneurs peuvent être groupés en un seul métier.

Les marchands sergers, marchands foulon, dégraisseurs et teinturiers forment l'élite de l'étamine. Qui sont-ils vers 1700 ?

On trouve **un seul marchand de drap** : Me Nicolas Jouselin, époux de Marie Couallier,

trois foulons ou marchands foulons : Charles Gallet époux de Madeleine Busson, Jean Guerriau époux de Madeleine Vaumoron, et Jacques Haton époux de Renée Marquis

Un teinturier : Mathurin Dagoreau époux de Françoise Périze

Ces 5 « notables » ne figurent pas dans les actes sous un autre métier.

Deux marchands sergers : René Morancé époux de Anne Le Manceau (aussi serger) et Louis Marquis époux de Marie Brouteau (aussi Me serger ou serger).

Deux dégraisseurs : François Corvaisier époux de Marie Robin (aussi serger) et René de La Cour époux de Thérèse Fusil (aussi Me serger et serger).

Les familles d'étaminiers ludois vers 1750

Pour la période 1750/1754, on relève :

un « marchand d'étamine », (cette fois le mot étamine est écrit), Charles Bluet, sieur du Châtelet et époux de Geneviève Desme

un maître teinturier Mathurin Dagoreau, fils de Mathurin cité plus haut, et époux de Jeanne Chartier

deux marchands sergers : Jean Goujon, époux de Madeleine Vaumoron et Pierre Launay époux de Marie Catherine Mahou.

Les noms qui sont le plus présents parmi les maîtres sergers et sergers de ce milieu de siècle sont déjà présents au début du siècle, on est serger de père en fils, et les mariages homogamiques renforcent cette tendance.

Voyons par exemple la **famille Goujon** :

Le père René Goujon né vers 1668 et décédé au Lude, le 26/11/1740, est dit « maréchal en œuvres blanches »¹⁰ en 1696, serger en 1702, maître serger en 1708, marchand en 1740. Il a grimpé tous les échelons du métier !

Il a deux frères, Jacques et Nicolas sergers aussi vers 1700/1713.

Il épouse au Lude, le 10/09/1689, Urbaine Lépine, fille de Simon, serger

Il a 7 fils, dont 5 seront maîtres sergers, René, Jacques, Jean, Joseph, Vincent, (1 boulanger, Urbain et 1 prêtre Simon) ; qui eux-mêmes s'allient à d'autres familles de sergers comme les Launay, les Vaumoron, les Fautras.

Famille Launay : François Launay (1690/1744) maître serger épouse Anne Fautras le 27/10/1714 ; devenue veuve, elle se remarie à Jacques Goujon, ci-dessus le 24/04/1759.

Joseph Launay, son frère est aussi maître serger

Marie Launay, leur sœur a épousé René Goujon fils ci-dessus

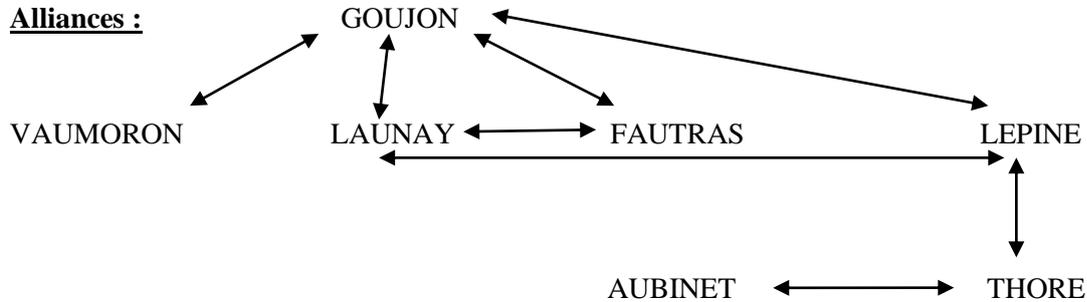
Madeleine Launay, sœur aussi, épouse successivement deux sergers, Pierre Clochard, et Pierre Fautras

Pierre Launay, fils de François, est marchand serger.

¹⁰ = taillandier

Cette homogamie¹¹ n'est pas particulière à la communauté des drapiers, c'est la règle à cette époque ; le mariage est alors un pacte social, où l'appartenance à un même milieu semble une garantie de réussite et un moyen d'asseoir sa situation.

Voici un exemple d'alliances au sein de la communauté étaminière du Lude :



Toutes ces familles comptent plusieurs sergers ou tisserands.

La situation à la veille de la Révolution

En 1784, un rapport de Huet de Vaudour¹², sur « *le bureau de visite et de marque des étoffes de lainerie de la ville du Lude* », signale qu' « *il ne reste plus que cinq maîtres fabricants et tout au plus huit métiers battants qui ne travaillent que dans les mortes saisons* ».....
 « *Il y avait en ladite ville et ses environs, à l'époque susdite, (dix ans auparavant), encore 30 métiers battants et au moins vingt maîtres fabricants.* »

Cependant, la même année, 1784, il est enregistré un total de 114 pièces marquées au bureau de visite du Lude.

Si le nombre de 8 métiers est exact, on voit que la moyenne serait de 14 pièces par serger, ce qui est beaucoup, un mémoire adressé par les fabricants du Mans à l'intendant, vers 1750, donnant 6 à 12 semaines pour fabriquer une pièce. Le rendement s'est-il amélioré ? Dans un autre mémoire concernant le district de Beaumont en 1788, il est écrit : « *100 pièces d'étamines occupent par an 12 métiers ou 12 fabricants, 6 peigneurs, 4 dévideurs, 55 fileuses ou environ* ».

La vraie question est le pourquoi de ce déclin qui annonce la fin des étamines.

Le rapport cité ci-dessus nous le dit, en partie :

« *On attribue la décadence de ladite fabrique, et de nombre en ce genre, à la progression continuée de la cherté des matières, des ingrédients de teintures, des huiles, des savons et au prix plus considérable de main d'œuvre de la fabrication, qu'il a fallu donner aux*

¹¹ L'endogamie est le fait de se marier à l'intérieur du même espace géographique, l'homogamie du même milieu social

¹² AD 37 C137, il est inspecteur de la généralité

*ouvriers, en raison de l'augmentation du prix des denrées, pour pouvoir les faire subsister.... ».*¹³

Les prix des étamines n'ont pas pu suivre, à cause de la concurrence d'autres pays, et les fabricants ont abandonné une production qui ne leur permettait plus de vivre.

« Les fabriques d'étamines en général sont considérablement tombées depuis nombre d'années, parce que l'Espagne, l'Italie, le Portugal qui en faisoient la plus forte consommation et en tiroient considérablement, n'en tirant pas moitié actuellement de ce qu'il employoient, les puissances ont reconnu les avantages d'établir chez elles de semblables fabriques, d'attirer des ouvriers habillés et très intelligents pour former des établissements semblables aux nôtres et mettre à profit leurs matières qui sont bien supérieures aux nôtres. »

Le déclin de l'industrie drapière est général, rien qu'au Mans, le centre le plus important, on comptait 800 métiers en 1740 et 338 en 1780.

Les causes évoquées dans le rapport de Huet de Vaudour se retrouvent ailleurs et les témoignages convergent sur cette décadence :

rareté et prix des laines qui a augmenté de plus de moitié tout en perdant en qualité, malgré la tentative d'introduire en France l'élevage du mouton « mérinos » espagnol qui produit de bonnes laines,

qualité des étoffes en baisse d'où le discrédit, et de ce fait **l'Angleterre**, la grande rivale, qui produit de meilleures laines, plus abondantes et moins chères, et de meilleurs apprêts, prend la place à l'exportation vers l'Italie et l'Espagne : Le royaume de Naples qui achetait au Mans 4000 pièces en 1740 soit 285 balles, n'importe plus que 25 balles en 1785,

l'Italie, l'Espagne et le Portugal développent les fabriques chez eux, et mettent des droits élevés à l'entrée des étamines françaises,

la mode change aussi, *« le luxe est une des grandes causes de la décadence du commerce de l'étamine ; uniforme dans sa couleur, elle a perdu de son crédit, même chez ceux qui par état ne peuvent changer que pour l'espèce, à laquelle ils en ont substitué de plus légère »*, selon l'inspecteur des manufactures Tournay, dans un mémoire de 1787.

La vogue des cotonnades, « toiles peintes » ou « indiennes », qui malgré les prohibitions s'est développée, en 1759, l'importation en est autorisée et cette année-là, la première fabrique française d'indienne est créée à Jouy par Oberkampf.

le traité de commerce avec l'Angleterre en 1786, dans un marché en pleine déconfiture, entraîne peu à peu la ruine des manufactures de France.

Toujours dans le mémoire cité (Tournay, 1787) : *« le petit fabricant n'ayant ni assez de fortune ni assez de crédit pour fabriquer d'avance dans l'espoir de l'avenir plus heureux qu'il a le droit d'attendre, il se voit forcé de mettre bas ses métiers, de renvoyer ses ouvriers qui, laissant les fileuses sans travail, languissent eux-mêmes dans la misère, ou n'ont rien de mieux à faire que de s'expatrier ».*

¹³ orthographe du texte

Partout la misère et la mendicité s'affichent et c'est en 1785 qu'est créé au Mans un bureau de charité qui essaie de secourir les pauvres (1/4 de la population du Mans est secouru en 1786), et tente de développer le travail du chanvre en distribuant des chanvres aux fileuses pour remplacer l'étain et crée une école de filature pour les enfants à partir de 7 ans, pour apprendre à filer le coton.

La Révolution porte le coup final à l'étamine : fermeture de nombreuses maisons religieuses, suppression du costume pour les ecclésiastiques et les gens de robe, c'est la perte du débouché intérieur traditionnel.

Un petit sursaut viendra avec la fabrication des étamines dites « à pavillon », c'est à dire les drapeaux pour la marine, les signaux bleus, verts, jaunes, puis tous les drapeaux nationaux à partir de 1794, en « bleu-blanc-rouge ».

1781 état des étamines produites

lieu de fabrication

juge de police

noms des fabricants

Le Lude	M. Lottin de la Cochetiere, Luit. En Bailliage du Lude	Nicolas Rivrain P. Huguet le père Jean Meret René Delaunay Vincent Huguet Jean Le Nail Joseph Ballu	Le Lude
---------	--	---	---------

Il n'y a plus que 7 maîtres sergers au Lude et les étamines qu'ils font sont des étamines blanches envoyées ensuite au Mans pour teintures et apprêts.

(En 1784, ils ne seront plus que 5, on l'a vu plus haut).

Nicolas Rivrain, Pierre Huguet (il signe Huguet Lainé), Jean Meret, René Delaunay, Vincent Huguet, Jean Le Nail, Joseph Ballu, les deux premiers de la liste sont « gardes jurés », ce sont eux qui contrôlent la qualité et marquent les pièces finies.

Ce tableau rapporté aux 300 métiers du début du siècle, prouve assez le déclin et la mort annoncée de cette production qui eut son heure de gloire, et qui fit vivre toute une population.

Prosperité étaminière, mais pour qui ?

Le maître serger achète la laine lavée (aux foires et marchés), il la remet aux peigneurs, récupère ensuite l'étain qu'il confie aux fileuses, elles rapportent les pelotes ; dans l'atelier on ourdit les fils et on tisse. Jusque là tout repose sur les modestes capitaux du maître serger, qui est le centre de la fabrication. Il faut qu'il soit équipé de métiers pour lui et ses deux ou trois compagnons, de dévidoirs, qu'il achète les matières premières : laine, huile, charbon de bois, qu'il paie peigneurs, fileuses, compagnons.

Quand la pièce sort de l'atelier, elle est vendue à un négociant, quelquefois par l'intermédiaire d'un courtier, et notre maître serger attend le règlement qui tarde parfois à venir. Pour commencer une nouvelle pièce, il lui faut des liquidités.

Le négociant transmet ensuite aux dégraisseurs et aux teinturiers, puis dans ses propres magasins, ses ouvriers « tondeurs » et « épilucheurs » finissent d'apprêter les pièces, avant expédition.

Les groupes sociaux sont très inégaux en nombre mais surtout en revenus. On peut établir une « pyramide sociale étaminière » :

Les fileuses

Les ouvriers, peigneurs, tisseurs, apprêteurs

Les maîtres fabricants

Les teinturiers (peu nombreux (4 au Mans en 1762, 1 au Lude vers 1750).

Les négociants spécialisés dans l'étamine font le commerce en gros (l'appellation « marchand » renvoie plutôt à la vente au détail d'étoffes variées), ce sont eux qui dominent par leurs capitaux le marché de l'étamine. Ils sont loin devant tous les autres pour ce qui est de la richesse.

Vers 1750, une fileuse reçoit (région mancelle) de 38 sols à 3 livres 12 sols par livre d'étain selon la finesse du fil produit (4 catégories). Le serger touche de 21 à 30 livres pour la pièce confectionnée (cela lui a pris de 5 à 12 semaines). La pièce finie est enregistrée au prix de 80 à 84 livres en moyenne dans l'état de la généralité de Tours vu ci-dessus.

On comprend vite que la majeure partie de la population impliquée dans la production de l'étamine est composée de « gagne-petit », mais cette « industrie » leur fournit le pain quotidien tant qu'elle est en expansion.

La classe des marchands voit ses capitaux croître : ils achètent maisons, terres, offices.

Un indice de l'enrichissement des familles de négociants se trouve dans les dots des contrats de mariages : la famille Véron du Mans, « l'inventeur » de l'étamine montre bien la progression sur quatre générations. En 1652, Jean Véron, 60 livres, son fils Guillaume, en 1684, 3000 livres, François Véron du Verger en 1721, 14000 livres et Hélène Véron en 1756, 26000 livres.

Les maîtres sergers apportent quelques centaines de livres, les compagnons quelques dizaines.

Au Lude, Mathurin Dagoreau, maître teinturier (fils de défunt Mathurin, aussi maître teinturier au début du siècle), apporte en dot 1000 livres le 7 mars 1751.¹⁴

Dans son contrat de mariage le 23 avril 1752, Pierre Launay, serger ¹⁵(voir ci-dessus les familles d'étaminiers), apporte 500 livres de dot, sa future, Marie Catherine Mahou (fille d'un maître boulanger), la même somme. Mariés le lendemain 24, les jeunes époux achètent le 13 mai, une maison appartenant à la veuve de René Bluet, sise dans le faubourg de Montruchon pour la somme de 220 livres, maison avec « *une chambre servant de boutique au derrière de ladite maison.* » Est-ce là qu'il installe son atelier ? Un an plus tard, il est dit « marchand serger ».

Jean Baptiste Tessier, « garçon tissier », reçoit de son père aussi « tissier », 200 livres lors du contrat de mariage du 11 janvier 1751.

En conclusion

Pendant un peu plus d'un siècle, de 1650 à 1760, l'étamine de laine, « façon du Mans » ou « façon du Lude » a apporté travail et prospérité à toute la région. Cela a concerné tout le Maine, et débordé sur l'Anjou, la Touraine et le Perche.

A la veille de la Révolution, cette filière textile est en pleine récession et sa fin ne tardera pas. En 1813, un négociant du Mans écrit au préfet une lettre, dans laquelle il apporte un témoignage, qui est révélateur de cette agonie : « *les filles attachent une espèce de mépris pour le fabricant d'étamines, de sorte qu'un cordonnier trouverait dix fois à se marier, tandis que celui qui fabrique l'étamine et qu'elles appellent cardeur est rejeté.* »

Toute activité économique naît, grandit et meurt. Comme celui des diligences, le temps de l'étamine est révolu !!!!

Sources : outre les documents d'archives cités, j'ai puisé ma documentation dans la thèse de François DORNIC : « l'industrie textile dans le Maine et ses débouchés internationaux » 1955

Sylvette DAUGUET

Février 2013

Atelier Généalogie et Histoire locale

MJC LE LUDE

¹⁴ AD 72 4 E 120/95

¹⁵ AD 72 4 E120/96