



Musée de la nacre et de la tabletterie

L'originalité du musée réside dans le fait qu'il est installé dans une ancienne usine, appelée « usine Fessart-Dégremont ». Édifiée en 1859, cette usine a connu près de trente années de travaux, au cours desquelles elle s'est progressivement étendue pour former un vaste complexe comprenant plusieurs ateliers, des espaces de stockage, des bureaux ainsi que des écuries. Elle est restée en activité jusqu'en 1972, mais a changé plusieurs fois de propriétaires entre sa construction et sa fermeture.

Les origines de la tabletterie

La tabletterie est un domaine de fabrication très vaste qui s'étend de la production de dominos à celle des boutons en passant par la confection des éventails, jumelles de théâtre, pièces de jeux, brosses, coffrets, chapelets, boucles de ceintures, anneaux de rideaux, etc. Il est important de retenir que les objets fabriqués par les tabletiers, sont tous produits à partir de matières premières naturelles telles que le bois, l'os, la corne, l'ivoire, l'écaille, ou encore la nacre : des matières d'origine organique caractérisées par une texture dure. Pour les façonner, le tabletier travaille à l'aide d'outils proches de ceux du menuisier, de l'ébéniste et du sculpteur, et la principale technique employée est le tournage. Le travail de ces matières premières existe depuis le Paléolithique mais c'est au Moyen Âge qu'on entend pour la première fois parler de tabletiers. À l'époque, le rôle de ces derniers consistait essentiellement en la fabrication de tablettes à écrire, d'où le mot « tabletterie ». Les métiers étaient divisés en différentes corporations tenues par des règles très strictes, comme celle qui limitait leur production à certains objets bien définis. Aussi, pour se diversifier, les tabletiers se sont-ils associés à d'autres artisans employant les mêmes matières premières et, par conséquent, les mêmes outils. La tabletterie a fait son apparition dans la région au 16^{ème} siècle. Au 19^{ème}, cette activité désormais bien développée s'est industrialisée et atteint son apogée avant de décliner petit à petit au cours du 20^{ème} siècle, à cause des guerres, de la concurrence étrangère, mais aussi de la généralisation des matières synthétiques.

L'usine Fessart-Dégremont et la machine à vapeur

L'usine, d'abord spécialisée dans la découpe des matières premières, est devenue une usine de tabletterie et de boutonnerie. Elle fonctionnait grâce à une machine à vapeur alimentée par une chaudière. L'usine a fermé en 1972 et a perdu toutes ses installations d'origine. L'atelier et les machines ont été reconstitués, en s'inspirant de l'époque de la fin du XIX^e et début du XX^e siècle.

La chaudière produisait la vapeur nécessaire au fonctionnement de la machine. Elle consommait environ 10 stères de bois par jour, mais dans l'usine, c'était probablement le charbon qui était utilisé. En bas se trouve le cendrier, au-dessus le foyer, puis les deux bouilleurs, alimentés en eau par un tuyau de cuivre. L'eau chauffée se transforme en vapeur, qui monte dans des conduits vers la machine à vapeur. Un monte-charge permettait de remonter les cendres grâce à un système de contrepoids.

La machine à vapeur exposée date de 1902. À l'origine, elle tournait à 104 tours par minute, contre 45 aujourd'hui, et développait une puissance de 35 chevaux. La vapeur arrive par un tuyau noir dans une boîte contenant un tiroir qui la dirige alternativement de chaque côté d'un piston (machine à double effet). Le mouvement linéaire du piston est transformé en mouvement rotatif grâce à un système de manivelle et bielle, actionnant un volant de 1,5 tonne et 2 mètres de diamètre. Celui-ci entraîne l'arbre de transmission et met en marche les machines-outils des ateliers. La vapeur repart ensuite vers la chaudière, en circuit fermé.

Éléments techniques

- Le petit cheval est une pompe reliée à un puits, qui servait à compléter le niveau d'eau de la chaudière grâce à l'énergie de la machine.
- Le lubrificateur mécanique permet de graisser le moteur : l'huile, mélangée à la vapeur, circule dans le système.
- Les petits pots d'huile, placés sur les pièces en mouvement, assurent la lubrification au goutte-à-goutte.
- La boîte à vapeur contient un tiroir coulissant qui contrôle l'admission et l'échappement de la vapeur via trois ouvertures appelées "lumières". Les lumières latérales laissent entrer la vapeur, celle du centre permet son évacuation. Le fonctionnement est similaire à celui d'une locomotive.



L'atelier du dominotier



Il s'agit d'une reproduction de l'atelier de monsieur Tartare, qui y a travaillé jusqu'en 1970. Le matériau principal est l'os de bœuf, en particulier le métatarse du pied arrière. L'os forme la face du domino ; le revers est en bois, souvent de l'ébène ou un bois clair teinté en noir (comme le hêtre ou le poirier). Autrefois, les os venaient des États-Unis et d'Argentine.



Étapes de fabrication :

Préparation de l'os : L'os est bouilli pour être nettoyé et dégraissé, puis découpé à la scie circulaire. On enlève les extrémités (on le « déboulacque »), on le coupe en deux et on y taille plusieurs plaquettes. Celles-ci sont ensuite affinées.

Blanchiment : Les plaquettes sont trempées dans de l'eau oxygénée pour être blanchies.

Assemblage : Les plaquettes d'os sont collées sur celles de bois avec de la colle de poisson. Les bords sont égalisés à l'aide d'une grêle (outil denté).

Railage : On trace la ligne centrale à la scie, puis on la noircit avec une lame trempée dans du noir de fumée (poudre d'os brûlée).

Rivetage : Deux rivets en laiton, non alignés et excentrés, sont posés pour renforcer l'assemblage.

Pose du pivot : On perce un trou central pour le pivot, qui permet de faire tourner les dominos. Avant cela, on biseaute l'os, puis l'ébène.

Polissage : Aujourd'hui, les dominos tournent deux jours dans un tonneau avec de la sciure et une pâte à polir. Autrefois, on utilisait un chiffon et du blanc d'Espagne pour l'os, et une brosse pour le bois.

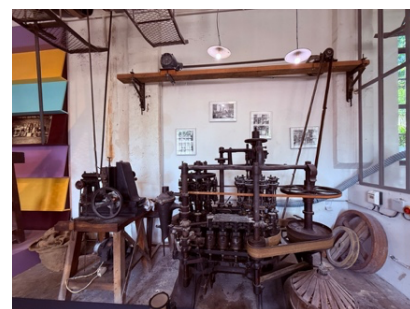
Perçage des points : Réalisé à la main, sans gabarit, souvent à domicile. On perce les 28 dominos dans l'ordre, du double six au blanc-blanc. Un jeu comprend 168 trous, et les femmes pouvaient percer jusqu'à 20 jeux à l'heure.

Mouchetage : Les trous sont noircis avec un mélange de noir de fumée et de vernis, déposé à l'aide d'une épingle.

Le jeu fabriqué est un « 16 lignes » (1 ligne = 2,25 mm), soit 36 mm de long, 18 mm de large et 9 mm d'épaisseur. Ce format est appelé « domino normand ». Il existe aussi des jeux plus grands, comme le « double neuf » (55 pièces), ou même le « double douze ». L'atelier de Méru produit environ 40 jeux par mois, uniquement vendus dans la boutique du musée. Ce savoir-faire y est ainsi préservé et transmis.

L'atelier du boutonnier

Cet atelier a été reconstitué à l'identique et fonctionne encore aujourd'hui. Le mouvement de la machine à vapeur est transmis aux machines-outils grâce à un système d'embrayage : deux poulies, l'une folle et l'autre motrice, permettent de démarrer ou d'arrêter l'arbre principal en déplaçant une courroie. À l'époque, environ 80 ouvriers travaillaient sur quatre rangées de tours, sous la supervision d'un contremaître, dont le bureau est reconstitué au fond de l'atelier. Les conditions de travail étaient rudes (bruit, poussière, humidité). Chaque atelier était souvent loué par un exploitant indépendant, qui utilisait la force motrice fournie par le propriétaire du bâtiment. On parlait alors de « fabriques » plutôt que d'usines. Aujourd'hui encore, des boutons en nacre sont fabriqués dans cet atelier.



La nacre est une substance produite par un grand. Nombre de mollusques. Une fois calcifiée, elle constitue leur coquille. Méru, surnommée « Capitale mondiale de la nacre », a principalement utilisé l'huître perlière, ou « nacre franche ». La nacre blanche provient d'Australie, des Philippines, d'Indonésie ou de la mer Rouge et la noire ou grise, de Tahiti. D'autres coquillages ont été utilisés comme le burgau, pêché à Singapour et Madagascar, l'haliotide (ormeau), des côtes de Nouvelle-Zélande de Californie du Mexique et du Japon, et enfin le troca, coquillage conique, très utilisé dès 1900, surtout en provenance de Nouvelle-Calédonie et de Djibouti. Les coquillages arrivaient par bateau au Havre ou à Rouen, puis à Méru en charrette, puis en train après l'ouverture de la gare en 1875.



Étapes de fabrication :

Triage : Les coquillages sont triés par taille.

Découpage : La machine à découper tourne à 8000 tours/minute. Une fraise lisse et refroidie à l'eau découpe les disques (ou pions). Le découpeur est payé à la « grosse » (144 pions). Il peut produire jusqu'à 15 grosses par heure. C'est l'étape la plus technique, car elle doit limiter les pertes (environ 70 % de déchet). Les jardins de la région sont encore remplis de restes de coquilles.

Meulage : Cette opération aplatit les surfaces et donne l'épaisseur au pion. Une meule montée sur chariot enlève les croûtes.

Méchage : À l'aide d'une mèche, le pion est mis en relief. Le motif est formé en creux ou en relief, selon le profil de la mèche. Une ouvrière pouvait en traiter jusqu'à 1000 par heure.

Gravage : Des motifs peuvent être gravés à l'aide d'une meule et d'un tour à divisions manuel. Chaque cran du disque correspond à une gravure. Le crochet bloque la rotation à chaque étape.



Perçage : Un touret équipé d'une aiguille perce deux ou quatre trous. À ce stade, le pion devient un bouton.

Polissage : Il se déroule en plusieurs étapes :

- Ponçage dans un tonneau en grès avec eau et poudre de ponce (1h30)
- Bain d'acide chlorhydrique pour faire ressortir l'éclat de la nacre
- Tonneau en bois avec sciure et pâte à polir (24 à 48h)
- Ressuyage dans la sciure pour enlever les résidus (6 à 7h)

Tri et conditionnement : Les boutons finis sont triés selon leur qualité :

- 1er choix : les plus beaux, encartés pour la mercerie
- 2e choix : vendus en vrac à l'industrie textile
- 3e choix : revendus à bas prix sur les marchés



Une étape intermédiaire consiste à blanchir certains boutons (troca ou burgau) à l'eau oxygénée. Le teinturier, au bain-marie, se chargeait ensuite de la coloration à partir d'un échantillon de tissu. Les recettes étaient tenues secrètes.

Une machine à pied du XIXe siècle est visible à l'entrée : elle servait au découpage à sec. Ce type d'outil manuel a cohabité longtemps avec la motorisation, y compris chez les travailleurs à domicile jusqu'après la Seconde Guerre mondiale. Les premiers mandrins utilisés pour serrer les pions étaient en bois (cornouiller), avec des bagues métalliques. Les mandrins en acier ont été introduits après la Première Guerre mondiale.

La visite du rez-de-chaussée se termine par la projection d'un film de 18 minutes. Il propose de partir à la rencontre des anciens du métier. Il offre un aperçu vivant du quotidien des ouvriers, artisans et patrons. Ce diaporama complète bien la visite des ateliers.

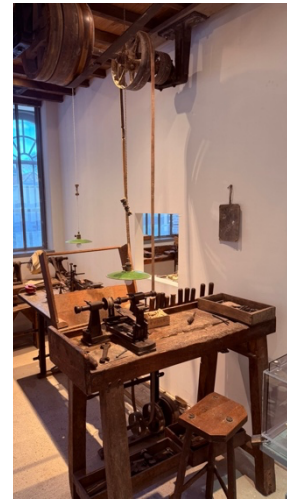
Au premier étage, une salle d'exposition permanente est consacrée aux éventails. L'éventailerie, branche de la tabletterie, était très active dès le XVIIIe siècle dans les communes de Méru, Sainte-Geneviève et Andeville. Sa production a connu un net déclin après la Première Guerre mondiale. Un éventail se compose de deux parties : **la monture**, fabriquée par les tabletiers à partir de matériaux comme l'os, l'ivoire, la nacre ou le bois et **la feuille** faite de papier, tissu, dentelle ou plumes. On distingue deux grands types d'éventails : **l'éventail plié**, qui possède une feuille et **l'éventail brisé** composé uniquement de la monture. Des artisans locaux comme Jules Vaillant ou Georges Bastard ont acquis une renommée internationale ; certains de leurs modèles signés sont visibles au musée.





L'atelier Minelle, reconstitué à l'identique, témoigne de l'activité d'une petite entreprise familiale fondée en 1903 à Uilly-Saint-Georges. Elle produisait des articles de toilette tels que des brosses, limes ou cure-dents. L'entreprise a employé jusqu'à une quinzaine d'ouvriers avant de décliner dans les années 1940 et de fermer en 1957. L'atelier mécanisé était à l'origine alimenté par un moteur à bain d'huile, puis par un moteur électrique. Celui actuellement présenté est un moteur Lister, tournant à 6 tours par minute pour des raisons de sécurité.

On y travaillait des matériaux comme l'os, l'ivoire, l'ébène, puis les plastiques apparus dans les années 1930 (Galalithe, Plexiglas). Les ouvriers, polyvalents, utilisaient différentes machines dont une décoreuse, des tampons à polir et une perceuse. Monsieur Minelle surveillait également l'atelier manuel depuis une ouverture murale. Ce dernier était réservé aux femmes (épouses et filles), et était consacré aux finitions : pose de peaux, collage, montage de soies et emballage des produits.



Une scie alternative à ivoire est également présentée. C'est une pièce unique, conçue pour la Maison Baverel, spécialisée dans la tabletterie d'ivoire. Elle permettait de découper de fines tranches d'ivoire ou de buis, destinées notamment aux éventails ou miniatures. Son mécanisme à mouvement alternatif fonctionne aujourd'hui au ralenti, pour la sécurité des visiteurs. Enfin, quelques objets illustrent la diversité des productions locales : des jumelles de théâtre, fabriquées à partir de nacre découpée, polie, montée sur gabarit puis assemblée et des manches de couteaux, taillés dans le talon de nacre d'huîtres perlières blanches, nécessitant un travail de grande précision.

