

Textes des parcours permanents

PARCOURS MANUFACTURE D'ARMES

Etage 2



Table des matières

SECRETS D'ARCHIVES.....	5
1. La manufacture d'armes de Tulle, une histoire industrielle en partage.....	5
300 ANS DE FABRICATION.....	7
2. 1690-1860, LE TEMPS DE LA FABRICATION ARTISANALE.....	7
2.1. SAVOIR-FAIRE SERRURIER ET ARQUEBUSIER	9
2.2. DU SILEX A LA PERCUSSION.....	10
3. 1860-1886, LE TEMPS DES MACHINES..	11
3.1. CARABINE A CHARGEMENT PAR LA CULASSE SYSTEME AMSLER-MILBANCK.	13
3.2. FUSIL DE CHASSE A CANONS JUXTAPOSES	13
3.3. L'EVOLUTION DES MUNITIONS	14
4. 1886-1966 ; LA MANUFACTURE A L'HEURE DES GRANDS CONFLITS	16
4.1. LA MANUFACTURE PENDANT LA SECONDE GUERRE MONDIALE.....	18
4.2. UNE ARME EMBLEMATIQUE DE LA MAT : LE PM MAT 49	19

4.3. LE TEMPS DE LA DIVERSIFICATION	20
5. 1966-2006, VERS LA FIN DES ARSENAUX D'ETAT	21
DES HOMMES ET DES METIERS	24
6. L'APPRENTISSAGE A LA MANUFACTURE	24
6.1 LIVRET D'APPRENTISSAGE AYANT APPARTENU A HENRI BOUIX	26
6.2. TESTS PSYCHOTECHNIQUES	26
6.3. LES ARMES DIDACTIQUES.....	27
6.4. LE METIER D'AJUSTEUR.....	28
7. LES ETABLIS.....	29
7.1. LE METIER DE GRAVEUR DE MATRICES	29
7.2. UN MONDE MECANIQUE	30
7.3. A LA RECHERCHE DE LA PRECISION	31
8. DE L'OUVRIER A L'INGENIEUR, DES HOMMES ET DES METIERS.....	32
8.1. LE METIER DE DRESSEUR DE CANON	34
8.2. LE CONTROLE DU TEMPS.....	35
L'ESPRIT MANU	36
9. L'ESPRIT MANU	36

9.1. PERRUQUER, UNE TRADITION DU MONDE OUVRIER	38
9.2. AFFICHER LE DECOR.....	39

SECRETS D'ARCHIVES

1. LA MANUFACTURE D'ARMES DE TULLE, UNE HISTOIRE INDUSTRIELLE EN PARTAGE

Depuis le XVII^e siècle à Tulle, la fabrication d'armes au sein d'une manufacture a été la principale source de l'essor économique et démographique de la ville. Si cette activité industrielle a conditionné le développement urbain, elle se double d'une histoire humaine, celle d'hommes et de femmes, qui parfois de génération en génération, ont travaillé et vécu au rythme de cette usine. Trois siècles de fabrication laissent en héritage un patrimoine industriel conséquent entre productions, outillages, matériels et archives.

La collection actuelle trouve son origine au sein de la manufacture : des armes de référence fabriquées à Tulle, mais aussi dans d'autres établissements, français et

étrangers, y sont rassemblées dans un but de formation. En 1977, à l'occasion de son bicentenaire, l'entreprise aménage son propre musée réservé aux clients et en ouvre occasionnellement les portes aux employés et à leurs familles. Passant sous statut municipal en 1999, le musée s'enrichit de matériels et documents sauvés de la destruction par l'association des Amis du Patrimoine de l'Armement. Une autre partie des collections devient la propriété du musée de l'Armée de Paris, maintenue à Tulle sous la forme d'un dépôt permanent. La présentation de ces collections au sein de la Cité de l'accordéon et des patrimoines marque la reconnaissance de cette aventure industrielle et humaine

300 ANS DE FABRICATION

2. 1690-1860, LE TEMPS DE LA FABRICATION ARTISANALE

La rivière Corrèze et ses affluents ont permis, dès le Moyen Âge, l'implantation de moulins utilisant la force motrice de l'eau pour la fabrication de draps et de papier. Ce contexte voit l'émergence d'autres activités liées à la transformation du métal, profitant de la présence de matières premières à proximité : bois, grès fin de Sainte-Féréole, fer d'Hautefort en Dordogne, charbon des mines d'Argentat. Une corporation d'artisans développe la fabrication d'arquebuses, premières armes à feu portatives dont l'usage se répand au XVI^e siècle. Le contexte des guerres du règne de Louis XIV génère d'importants besoins en armement. À Tulle, à partir de 1690, Michel Pauphile, maître-

canonnier et un magistrat, Martial Fénis de Lacombe, s'associent pour répondre à des commandes de fusils destinés à l'Arsenal de Rochefort. C'est le début d'une fabrication d'armes à grande échelle qui marque la naissance de la manufacture.

En 1777, par lettres patentes, l'entreprise obtient le statut de manufacture royale. Elle fabrique essentiellement des armes à feu réglementaires destinées aux différents corps de troupes des armées. Elle s'inscrit dans un réseau d'arsenaux travaillant pour l'État (Charleville, Maubeuge, Mutzig, Klingenthal, Saint-Etienne, Châtellerauld). Jusqu'en 1860, le système de production est caractérisé par un éclatement des étapes et des lieux de fabrication en ville et à l'extérieur.

2.1. SAVOIR-FAIRE SERRURIER ET ARQUEBUSIER

Antérieurement à la naissance de la manufacture, un savoir-faire lié au travail du métal est à l'origine de la présence sur la ville de corporations de serruriers et d'arquebusiers, mentionnées dans les archives dès le XVI^e siècle. Les métiers de l'armurerie et de la serrurerie ont en commun la mise en mouvement de pièces mécaniques dans un ordre précis. Ces similitudes se retrouvent dans un vocabulaire commun à ces deux métiers comme les termes de platine, bascule, plaque ou ressort.

2.2. DU SILEX A LA PERCUSSION

Pour un soldat, recharger un fusil à silex est une opération nécessitant la succession de nombreux gestes dans un ordre précis. C'est aussi une opération soumise aux conditions météorologiques, compromettant en cas d'humidité l'embrasement de la poudre d'amorce placée à l'extérieur du fusil.

La mise au point du système dit à percussion, au début du XIX^e siècle, permet de pallier les possibles ratés du tir. Le fulminate de mercure, un explosif sensible au choc, remplace la poudre d'amorce. Il est conditionné dans une capsule en cuivre qui, percutée par le chien, permet une mise à feu quasi-systématique. Dans un premier temps, le passage à ce nouveau système se fait en transformant les platines des fusils à silex existants.

3. 1860-1886, LE TEMPS DES MACHINES

À l'issue des guerres de la Révolution et de l'Empire, la fabrication des armes militaires en France connaît d'importantes innovations techniques. L'adoption du mètre comme mesure de référence, l'utilisation de l'acier en remplacement du fer, conjuguées à l'introduction progressive de machines-outils spécifiques à l'armurerie (machines à forer les canons, machines à aléser, à raboter, à fraiser) transforment la manière de fabriquer les armes. D'une production jusque-là artisanale, la manufacture d'armes de Tulle passe en quelques décennies à une fabrication industrielle en série. L'évolution de ces nouveaux procédés de fabrication permet d'aller vers une plus grande standardisation et une meilleure interchangeabilité des pièces des armes.

Ces révolutions technologiques s'accompagnent d'une évolution du fonctionnement de l'établissement et d'une concentration des lieux de production sur un seul site. Jusqu'en 1886, la gestion de la manufacture était déléguée par l'État à des entrepreneurs locaux. À compter de cette date, l'usine est directement gérée par l'État dans le cadre d'une régie nationale. Les différents ateliers établis en ville et à l'extérieur sont fermés et l'établissement s'installe définitivement dans le quartier de Souilhac, à la confluence de la Corrèze et de la Céronne, sous l'impulsion de son directeur, Jules Bourdon.

3.1. CARABINE A CHARGEMENT PAR LA CULASSE SYSTEME AMSLER-MILBANCK

Cette carabine porte les noms de Sauvage et Filliol, entrepreneurs privés travaillant pour la manufacture de 1855 à 1886. L'arme, à l'exception de sa baïonnette, fut fabriquée dans une annexe de la manufacture, l'usine de La Marque, installée en amont sur la Corrèze à l'entrée de la ville. Elle est dotée d'un système particulier de chargement par la culasse avec clapet dit système Amsler-Milbanck breveté en 1867.

3.2. FUSIL DE CHASSE A CANONS JUXTAPOSES

Pièce unique dans les productions de la manufacture d'armes de Tulle, ce fusil de chasse est un cadeau offert en 1836 à Cyprien-Joseph Tugnot Delanoye, inspecteur

des manufactures d'armes. Son décor en fait une pièce d'exception. La monture, réalisée en ronce de noyer, est sculptée de motifs de chevrons et d'une rosace. Les parties métalliques accueillent un décor doré alternant motifs végétaux et géométriques. Les canons juxtaposés sont traités avec un décor dit damassé.

3.3. L'EVOLUTION DES MUNITIONS

Charger une arme à silex (1) nécessite de verser la poudre au fond du canon, la tasser, charger la balle par la bouche et placer de la poudre d'amorce à l'extérieur.

Le passage à une capsule en cuivre (2) utilisée dans le système à percussion rend la mise à feu plus fiable.

Avec le fusil Chassepot, l'amorce, la charge et la balle sont réunies dans un même étui (3), en papier paraffiné, brûlé au moment du tir. La forme de la balle devient plus profilée pour une trajectoire plus rectiligne grâce aux rayures des canons.

Avec le fusil Gras, l'étui en papier est remplacé par le laiton (4).

La cartouche du fusil Lebel (5), de forme ogivale, est dotée d'une nouvelle poudre dite « sans fumée » qui permet la réduction du calibre et évite l'encrassement du canon.

4. 1886-1966 ; LA MANUFACTURE A L'HEURE DES GRANDS CONFLITS

La fin du XIX^e siècle à la manufacture d'armes est marquée par une baisse sensible des commandes et du nombre d'ouvriers. Le déclenchement de la Première Guerre mondiale en 1914 et l'enlisement du conflit relancent l'activité. En plus de la production du fusil Lebel 1886 et de pièces spécifiques, la manufacture d'armes devient un centre de réparation et de transformation des armes. De nouveaux bâtiments sont construits et la question de l'alimentation électrique de l'usine est réglée avec la construction d'une centrale thermique dans le quartier de Souilhac et de l'usine hydroélectrique sur la commune de Bar.

L'entre-deux-guerres est marqué par la fabrication du fusil mitrailleur FM 24-29 et la

naissance d'un service d'études en 1937. Mobilisée en 1939, la production augmente jusqu'à l'armistice de juin 1940. Les fabrications civiles sont alors privilégiées jusqu'au passage de l'entreprise sous contrôle allemand au début de 1943. A l'issue du conflit, la reconstruction est longue et laborieuse pour l'usine. Outre des productions civiles, qui représentent en 1947 l'essentiel des commandes, c'est surtout le pistolet mitrailleur PM MAT 49 qui assure la relance de l'établissement. Progressivement, la décroissance des besoins en armes légères oriente les productions vers la fabrication de canons antiaériens.

4.1. LA MANUFACTURE PENDANT LA SECONDE GUERRE MONDIALE

Mobilisé en 1939, l'établissement participe à l'effort de guerre. Dès l'armistice de juin 1940, la production militaire cesse au profit de fabrications civiles. A la suite de l'envahissement de la zone libre le 11 novembre 1942, l'établissement passe sous contrôle allemand. Dès lors, des résistances aux formes multiples s'organisent au sein de l'usine. Jusqu'à la Libération, la répression sévit tant dans l'enceinte de la manufacture qu'à l'extérieur, notamment lors des événements de juin 1944 et du déménagement par l'armée allemande de l'ensemble de l'usine à Epernay en Champagne. Après la Libération, fin 1944, la manufacture fournit une partie des pièces

pour le pistolet mitrailleur R5 Gnome et Rhône fabriqué dans l'usine de Limoges.

4.2. UNE ARME EMBLEMATIQUE DE LA MAT : LE PM MAT 49

Au lendemain de la Seconde Guerre mondiale, le Ministère de la Guerre met en concurrence les trois manufactures de Tulle, Saint-Etienne et Châtelleraut pour concevoir une nouvelle arme en remplacement du pistolet mitrailleur MAS 38, jugé trop coûteux à la production. C'est Tulle et son PM MAT 49, imaginé par les ingénieurs Monteil et Delamaire, qui l'emporte. L'utilisation de tôle d'acier découpée et emboutie, un nombre limité de pièces et sa légèreté en font une arme innovante et à faible prix de revient. Elle permet à l'usine d'engager un programme de relance et de modernisation. L'arme fut

fabriquée à près de 700 000 exemplaires. Sa production cesse lorsqu'il est remplacé par le fusil FAMAS, produit par la manufacture de Saint Etienne, dans les années 1980.

4.3. LE TEMPS DE LA DIVERSIFICATION

La diversification des productions est au cœur de l'histoire de la manufacture. Ainsi, brouettes, clés à molette et fusils de chasse Hammerless sont produits de 1946 à 1951. Face à la baisse des commandes militaires à partir des années 1985-1986, la manufacture développe la fabrication de productions civiles de haute technicité. A partir 1992, au sein du GIAT Industries, la diversification civile s'intensifie s'appuyant sur ses compétences en hydraulique, en plasturgie et en mécanique de précision. Le panel des productions réalisées est large : lance-fils

pour EDF, chariots de supermarché, robot mobile d'intervention RM 35, coque pour petits sous-marins démineurs, arbres de transmission, vérins hydrauliques.

5. 1966-2006, VERS LA FIN DES ARSENAUX D'ETAT

Au cours de la deuxième moitié du XXe siècle, les méthodes de production continuent d'évoluer profitant des possibilités nouvelles offertes par l'informatique. Les machines-outils de la manufacture s'automatisent à partir de 1966 dans un atelier de commande numérique. Dans les années 1980 est créé un atelier entièrement automatisé : l'atelier flexible.

En parallèle, dans les années 1950, l'ensemble des arsenaux d'État vivent des décennies difficiles entre mouvements sociaux, donnant parfois lieu comme à Tulle à des révocations, baisse des effectifs, et menaces sur le statut d'ouvrier d'État. Les fermetures des établissements s'enchaînent les unes après les autres.

En 1971, est créé le G.I.A.T. (Groupement Industriel des Armements Terrestres) regroupant onze établissements dont celui de Tulle. La baisse des commandes à partir de 1985 impose une restructuration. La fermeture de l'école en 1986 signe la fin de la tradition d'apprentissage interne. En 1989, le G.I.A.T. évolue en entreprise nationale à capitaux d'État : G.I.A.T. Industries.

Dans un contexte politique mondial où les stratégies d'armement changent, l'établissement de Tulle entame une période difficile entre tentative de diversifications et luttes pour sauvegarder les emplois. De plans sociaux en réduction des activités, elle est la dernière des manufactures à fermer en 2006. Les démolitions de bâtiments réduisent l'ancien site autour de l'entreprise Nexter (KNDS), d'un pôle graphique des Armées et d'une unité de maintenance des matériels de l'Armée de Terre.

DES HOMMES ET DES METIERS

6. L'APPRENTISSAGE A LA MANUFACTURE

Dès l'origine, la fabrication d'armes a nécessité la formation d'ouvriers qualifiés. Du XVII^e siècle à la fin du XIX^e siècle, l'apprentissage se fait au sein même des ateliers-boutiques auprès d'un maître-artisan avant que ne se mette en place au sein de la manufacture, en 1886, une école.

En 1920, l'école d'apprentissage propose une formation de trois ans. À la fin de la première année, les élèves doivent choisir une option, tourneur ou ajusteur. À l'issue de la scolarité, les affectations dans les ateliers se font dans l'ordre du classement. La devise « travail, discipline, ordre » inscrite dans le livret professionnel de l'élève exprime l'exigence attendue du futur ouvrier de la manufacture.

En 1940, l'école d'apprentissage devient l'École de Formation Professionnelle Normale et met en place un système de formation de l'apprenti à l'ingénieur. Les apprentis sont recrutés sur concours parmi des adolescents de 14 ans ayant passé le certificat d'études primaires. À l'issue des trois ans d'apprentissage, les élèves peuvent poursuivre leur scolarité au sein de l'enseignement technique supérieur dans l'espoir de devenir technicien ou ingénieur.

Avec la baisse d'activité, les besoins en ouvriers formés diminuent. En 1986, la formation initiale, tremplin de promotion sociale permettant à l'élève de mettre son potentiel au service de l'industrie, est abandonnée à Tulle. Sa suppression sonne le glas de la tradition d'excellence de l'usine.

6.1 LIVRET D'APPRENTISSAGE AYANT APPARTENU A HENRI BOUIX

Le livret d'apprentissage est un document de suivi entre l'apprenti, l'école de formation et la manufacture d'armes permettant de mesurer la progression de l'élève. Il rassemble les notes et appréciations obtenues par l'élève durant toute la durée de son apprentissage et lors de son examen de sortie ainsi que les règles à observer. Issu de la promotion sortie de l'école en 1940, Henri Bouix intégra l'établissement comme ajusteur.

6.2. TESTS PSYCHOTECHNIQUES

À partir de 1952, le recrutement au sein de la manufacture est effectué par un bureau d'application utilisant des méthodes modernes d'embauche. Ces appareils de tests

psychotechniques sont désormais utilisés dans le processus de recrutement de nouveaux ouvriers. Ils permettent d'évaluer la maîtrise des gestes et la dextérité en temps limité afin d'attribuer à chacun le poste le plus adapté.

6.3. LES ARMES DIDACTIQUES

Apprendre à fabriquer des armes demande de comprendre le fonctionnement des mécanismes intérieurs. Au sein de l'école d'apprentissage, sont rassemblées des modèles d'armes dont des parties ont été rendues apparentes et soulignées de couleurs dans un but didactique.

6.4. LE METIER D'AJUSTEUR

L'ajusteur doit être capable de réaliser à la main, à partir d'un bloc de métal, des formes dimensionnées au centième de millimètre qui s'adaptent exactement les unes aux autres. L'outillage est constitué de limes, d'étaux et d'instruments destinés à la mesure, au traçage et au contrôle. En première année, les apprentis réalisent leur pièce à partir d'un dessin technique. Ils commencent par apprendre à limer une surface de manière parfaitement plane, et à contrôler la rectitude de leur mouvement et la pression exercée. La pièce est ensuite amenée au moniteur qui contrôle sa planéité à l'aide de la poudre sanguine. L'enseignement manuel se poursuit par l'apprentissage de la perpendicularité et du parallélisme. En deuxième année, les apprentis découvrent

l'utilisation des machines-outils, fraiseuses et tours, pour creuser la matière.

7. LES ETABLIS

7.1. LE METIER DE GRAVEUR DE MATRICES

Au sein de la manufacture, les métiers qualifiés dans les ateliers sont variés : ajusteurs, tourneurs, fraiseurs côtoient dresseurs de canons et graveurs de matrices. Si les armes réglementaires ne laissent pas de place au décor ornemental, elles possèdent en revanche de nombreux marquages à la fois sur les parties métalliques et sur la crosse : nom de la manufacture, numéros de série, poinçons de contrôle, date du modèle et de modification, poinçon d'épreuve.

Le graveur est chargé de fabriquer les matrices en relief destinées à ces marquages. Son outillage est constitué de limes, échoppes et burins mais aussi de loupes à l'œil, d'étaux à main et de gabarits permettant un travail de précision. En dehors de son travail, il pouvait être sollicité pour de la gravure ornementale destinée aux armes de chasses ou à d'autres objets.

7.2. UN MONDE MECANIQUE

La plupart des machines et petits appareils fonctionnent grâce à des mécanismes qui transmettent un mouvement ou le transforment. Engrenage, poulie et courroie, système bielle-manivelle, système de la croix de Malte sont des mécanismes qui vont fournir l'énergie nécessaire à la mise en fonctionnement de machines-outils. Les

mécanismes exposés sont des pièces pédagogiques réalisées manuellement par les élèves de l'Ecole d'apprentissage de la manufacture d'armes de Tulle. La fabrication de ces modèles-réduits leur permettait de mieux comprendre ces principes mécaniques.

7.3. A LA RECHERCHE DE LA PRECISION
Fabriquer des pièces d'armes demande de maîtriser des savoir-faire en mécanique de précision. La recherche de l'exacte reproduction de chaque pièce est un souci constant dans les manufactures d'armes, qui se dotent d'un ensemble d'outils référentiels communs et d'instruments permettant le contrôle. Le travail d'ajustage s'effectue au centième de millimètre (micron), les pièces devant s'emboîter très précisément. Au sein de la manufacture de Tulle, l'atelier central

d'appareillage de précision est chargé de fabriquer les instruments de mesures et des vérificateurs.

8. DE L'OUVRIER A L'INGENIEUR, DES HOMMES ET DES METIERS

Au sein de la manufacture d'armes se côtoient militaires et employés civils exerçant des métiers variés, des ateliers aux bureaux. De l'ouvrier en bleu de travail, à l'ingénieur d'armement en uniforme, tous ont conscience d'appartenir à une même histoire, celle des nez-noirs.

La mécanisation accélérée de la manufacture entraîne un découpage précis des étapes de fabrication. Le temps de travail dans l'atelier fait l'objet d'un contrôle rigoureux : sirène à

l'embauche et à la sortie, pointeuses, surveillance du contre-maître et du chef d'atelier font partie du quotidien des ouvriers.

L'ensemble des employés a dû s'adapter aux progrès techniques et aux innovations, avec une constante, celle de la recherche de la précision et de la qualité. Si les ingénieurs sont à l'initiative des principaux travaux de recherche et de développement, les métiers liés à la canonnerie restent les principaux savoir-faire exploités au sein de l'établissement.

À la manufacture d'armes, les femmes font leur entrée dans l'établissement lors des deux conflits mondiaux pour répondre au besoin de main d'œuvre. Il faut attendre la fin des

années 1970 pour que l'accès à la formation technique leur soit ouvert.

8.1. LE METIER DE DRESSEUR DE CANON

Le dressage est l'une des opérations les plus complexes exécutées sur le canon. Considéré comme un art, le dressage de canon est pratiqué par les maîtres-dresseurs de la manufacture. Il s'agit de donner à l'axe du tube une direction absolument rectiligne et de le rendre parfaitement cylindrique. Cette opération était indispensable et délicate, non seulement pour la justesse du tir, mais surtout pour les dangers d'éclatement que peuvent provoquer les défauts d'épaisseur du canon. Aucune machine ne remplacera l'œil de l'ouvrier pour cette tâche. Parmi l'ensemble des métiers de la manufacture, celui de dresseur de canon était certainement

le plus difficile à maîtriser mais aussi l'un des plus reconnus.

8.2. LE CONTROLE DU TEMPS

Le contrôle du temps de travail est un enjeu dans la recherche de productivité. Dans le contexte de la révolution industrielle, il est renforcé avec la mise en place d'une organisation scientifique du travail en usine sur le modèle développé par Taylor puis Ford. Elle repose sur la séparation des tâches entre ouvriers exécutants et ingénieurs concevant les fabrications à réaliser. Les temps d'usinage des pièces sont prédéterminés.

Si au milieu du XIX^e siècle, le temps de travail en atelier est de 13h par jour, il diminue avec l'introduction de machines-outils de plus en plus performantes et les évolutions sociales.

A la manufacture d'armes, la mise en place d'horaires variables étendue aux ateliers de production en 1983 modifie une nouvelle fois l'organisation du travail.

L'ESPRIT MANU

9. L'ESPRIT MANU

Travailler pour la manufacture, c'est devenir un nez-noir. C'est par ce surnom que les ouvriers se désignent eux-mêmes, renvoyant à l'image des gueules noires, travailleurs des mines de charbon. Au-delà de l'image de l'ouvrier qui pouvait avoir le visage noirci par la suie ou la graisse, ce terme traduit le sentiment d'appartenance à un groupe, celui des ouvriers de la « manu ».

Travailler pour la manufacture, c'est travailler pour la plus grande entreprise de la ville. L'établissement fait la fierté des habitants pour avoir permis de faire vivre de nombreuses familles de Tulle et des environs. Même s'il a fluctué au cours de l'histoire de la manufacture, le nombre d'employés représente généralement près de 10% de la population totale de la ville. Lors des pics d'effectif de 1917 et 1940, le ratio s'élève à plus du tiers. Travailler pour la manufacture, c'est également s'insérer dans une hiérarchie où règne l'esprit militaire. Les employés partagent une même culture de métier qui fait la part belle à l'habileté manuelle. Elle se concrétise par des expressions de travail et des surnoms, mais aussi par des objets fabriqués et offerts à l'occasion des départs en retraite. Ce sentiment d'appartenance et

de solidarité relie aussi les hommes au sein de clubs sportifs ou de loisirs.

Les trois cents ans d'histoire commune, les guerres, les grèves et les luttes menées collectivement, laissent un héritage humain qui perdure au-delà de la fermeture de l'usine.

9.1. PERRUQUER, UNE TRADITION DU MONDE OUVRIER

Dans l'industrie, la perruque est l'utilisation de matériaux et d'outils dans l'usine afin de fabriquer un objet en dehors de la production réglementaire. Il s'agit d'un travail détourné qui ne rentre pas dans un système marchand. A la manufacture, cette pratique est tolérée par la hiérarchie. Plusieurs objets ont été réalisés dans ce cadre : machines à fabriquer des pâtes, à couper le tabac, lampes,

outillages. Généralement réalisée pour soi, la perruque est également associée à la fabrication de cadeaux de départ en retraite et témoigne d'une reconnaissance et d'une solidarité entre ouvriers.

9.2. AFFICHER LE DECOR

Le prestige et l'esprit militaire qui règnent au sein de la manufacture se manifestent par des traditions décoratives spécifiques. La réutilisation de pièces d'armes mises au rebut et retravaillées sert la réalisation de décors destinés au bâtiment de la direction ou créés à l'occasion de visites de personnalités officielles. Ainsi en 1913, le portail de la manufacture fut orné de pièces d'armes assemblées à la manière de panoplies pour accueillir le président de la République Raymond Poincaré. Dans le bâtiment de

direction, c'est un lustre monumental
constitué d'une centaine de pièces d'armes
qui affiche le savoir-faire de l'établissement.
De la manufacture à la maison, la
réutilisation de pièces de métal donne vie à
des décors du quotidien.