

# LA MAISON DE LA BRODERIE ET SON ATELIER

La "Maison de la broderie" et son "Atelier" vous racontent l'histoire de la Broderie Mécanique.

Vous partez à la découverte du métier à broder et de son évolution.

Villers-Outréaux, comme de nombreux villages de la région, a eu une activité agricole importante mais pendant la saison d'hiver les villageois compensaient le manque à gagner en travaillant sur des métiers à tisser installés dans leurs caves. La fabrication des tissus fins et des linons n'avaient aucun secret pour eux.

Cette vocation textile va conduire les Villersois vers la broderie à la fin du 19<sup>ème</sup> siècle. Le premier métier à bras est installé en 1888 et sera suivi de nombreux autres. Les principaux donneurs d'ordre étaient originaires de Saint Quentin, réputée également pour le blanchissage du coton.

Petit à petit les « façonniers » deviennent fabricants, les métiers automatiques, principalement de marque « Saurer » font leur apparition début 20<sup>ème</sup> siècle, puis les métiers électroniques fin 20<sup>ème</sup> siècle. C'est ainsi que Villers-Outréaux deviendra le plus gros producteur de broderie de France et qui lui a valu le titre de "Capitale de la Broderie Française".

## 1 - Le métier à bras, (il a plus de 110 ans)



Mis au point en 1869, il fonctionne grâce à un *pantographe* dirigé par un *brodeur* qui exécute chaque point de broderie en faisant glisser un chariot garni d'aiguilles : pas de moteur, pas d'électricité, tout est mécanique et fonctionne à la force des bras et des jambes. Son rendement est de 6-7 points/minute. Chaque aiguille, à deux pointes, est enfilée avec un fil coupé à dimension. Ce métier reproduit les gestes de va-et-vient de la brodeuse.

Le brodeur suit le tracé des points à exécuter sur une *mise en carte* agrandie 6 fois par rapport à l'*esquisse*.

En 1890, **une machine à enfiler** les aiguilles remplace la pénible opération de l'enfilage qui était effectuée à l'époque par des écoliers.



Ce métier fera place à une machine (mise au point en 1913 par Saurer) à fil continu (sur bobine) avec aiguilles et navettes. Même principe que la machine à coudre (bobine et cannette), pantographe et moteur d'entraînement.

## 2 - Le métier automatique 2S 15 yards

Ce métier, année 1950, fonctionne avec un carton Jacquard lu par un automate mécanique. Son rendement est de 120-150 points/minute. La longueur de broderie est de 10 yards (9m20) ou 15 yards (13m80). Il faut un *fileur* et un *navetteur* pour le faire fonctionner. Le carton est perforé par la machine "à piquer" qui se trouve dans la Maison de la Broderie. Il travaille comme une machine à coudre avec un fil continu sur bobine pour l'endroit du travail et un fil de navette sur l'envers de la broderie.



Le cocon qui se trouve dans la navette est fabriqué sur une coconneuse et ressemble à une mini pelote de laine.

Simultanément apparaissent:

### --- La machine à piquer

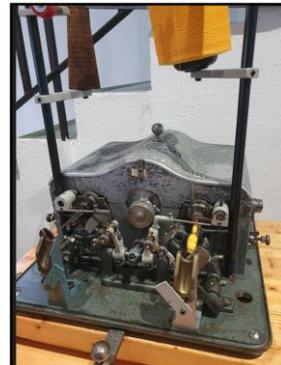
C'est un pantographe relié par câble à une perforatrice à carton et à un mini métier à broder permettant de visualiser immédiatement l'aspect de la broderie.

Le piqueur travaille sur un dessin de broderie agrandi 6 fois par le *metteur en carte*. Cette mise en carte est placée sur une planche verticale. Le piqueur suit point par point la broderie à exécuter, de façon à reproduire les mouvements de va-et-vient du modèle. A chaque pointage du stylet, une impulsion est envoyée au niveau du perforateur de carton. Un mètre de carton perforé correspond à 200 points ou fonctions.



### --- La machine à reproduire

Elle permet de reproduire plusieurs fois le carton piqué d'origine pour être donné aux artisans façonniers, pour remplacer un carton usagé ou reproduire verticalement ou horizontalement des dessins miroir (col, revers de chemisier)



### --- La coconneuse

A partir d'un cône de fil très fin elle fabrique des cocons qui ressemblent à une mini pelote de laine. Un cocon représente 110m de fil et pèse 2,45gr soit 408 pièces/kg. Elle produit environ 2 kg par jour. Chaque cocon est inséré dans une *navette*.

**3 - Le métier électronique "Saurer 4040 "** (année 1983) le carton Jacquard est abandonné et fait place à une disquette, puis à une clé USB. Sa vitesse de travail est de 400 points/mn  
Le balancier mécanique et son ressort sont remplacés par un système à air comprimé.

Avec ou sans coupe-fil ?



**La table de piquage électronique**

Le piqueur suit les contours du dessin avec un stylet et grâce au tableau indiquant toutes les fonctions, il enregistre le programme de broderie

**Les tissus brodés exposés**

Le métier à broder, à l'inverse du métier à tisser et du métier à dentelle, a besoin d'un support pour exécuter la broderie. De nombreuses