

FABRICATION ARTISANALE DE L'ESPADRILLE À MAULÉON (SOULE)

Michel Duvert

Etniker-Iparralde
Association Lauburu

QUELQUES RAPPELS

- Après être passée par un maximum d'emplois dans les années qui ont suivi la guerre de 1914/18 (2.000 emplois), l'espadrille a connu un lent déclin qui a été partiellement masqué ou compensé par la fabrication d'autres types de chaussures.
- Aventure de René Elissabide, inventeur du Pataugas
- Chute brutale de cette industrie à partir de 1977: concurrence étrangère et disparition de la clientèle des mineurs.
- En 1977 il y avait 30 entreprises à Mauléon.

SITUATION ACTUELLE DE L'ESPADRILLE À MAULÉON

- 6 entreprises (de 5 à 100 employés).
- 150 personnes au total dans l'espadrille à Mauléon.
- Les espadrilles vendues en France sont:
 - Importées à 80%. Production française 20%.
 - 80% de la production française est fabriquée à Mauléon.
- La production est écoulee dans les grandes surfaces, dans quelques boutiques et dans les boutiques ouvertes par les producteurs eux-mêmes.
- Les ventes sont très saisonnières (80% en été). Pour étaler la production sur toute l'année, il faut avoir une trésorerie solide. Commandes des grandes enseignes en septembre, livraison à partir de juin et paiement... quelques mois plus tard...

L'ENTREPRISE PRODISO

- Fondée en 1977 par Jean-Pierre Errecart qui a acheté le fonds d'un artisan (M. Coyos qui prenait sa retraite). Moment mal choisi car crise de l'espadrille qui débute cette année-là.
- Il développe une fabrication artisanale utilisant les méthodes traditionnelles (Travail de couture à domicile).
- Il se lance dans la création et la fabrication de modèles originaux qui représentent actuellement 80% de sa production.
- Structure:
 - 4 personnes travaillent dans l'atelier.
 - 4 personnes dans la vente en boutique.
 - 10 personnes travaillent à domicile pour Prodiso.
- Il vend une grande partie de sa production dans ses propres boutiques.

Commentaire des photos prises dans l'atelier avec J-P Errecart, en Juin 2007.



Fig. 1. Ancien banc de sandalier (le Livre d'or du magasin est posé dessus).



Fig. 2. Machine servant à tresser le jute ; la machine est alimentée par des bobines se trouvant au niveau inférieur ; elles alimentent à leur tour les bobines que nous voyons à l'étage moyen, dont les fils sont tressés par la machine. La tresse formée s'enroule à la partie supérieure.



Fig. 3. Réserve de tresses.



Fig. 4. Structure d'une tresse, la partie grossière est à l'intérieur, la partie fine à l'extérieur.



Fig. 5 a. Pièce à faire «les moules», ciseaux pour couper la tresse et «chucha» (embout métallique qui servira à enfiler l'extrémité de la tresse dans la masse mise en forme).



Fig. 5 b. Tresse est mise sur la forme, laquelle a été au préalable réglée (grâce à des petites tiges métalliques pouvant se déplacer sur la grande bande métallique percée de trous), afin de faire une peinture donnée. Ces deux petits repères permettent de régler la dimension du «cœur» et du «talon» de la future semelle. C'est ce que montre le cliché suivant.



Fig. 6. Côte à côte, en stricte correspondance, on voit les réglages de la forme (en bois) et de la semelle achevée. On observe la correspondance entre l'emplacement des petites tiges de fer et les zones de replis de la tresse au niveau du «cœur» et du «talon».



Fig. 7. Revenons à l'étape précédente. A l'aide de cette forme qui tourne sur un axe, le «mouleur» effectue le «moulé» ou première ébauche de la semelle; le nombre de tours de tresse est donc fonction de la pointure.



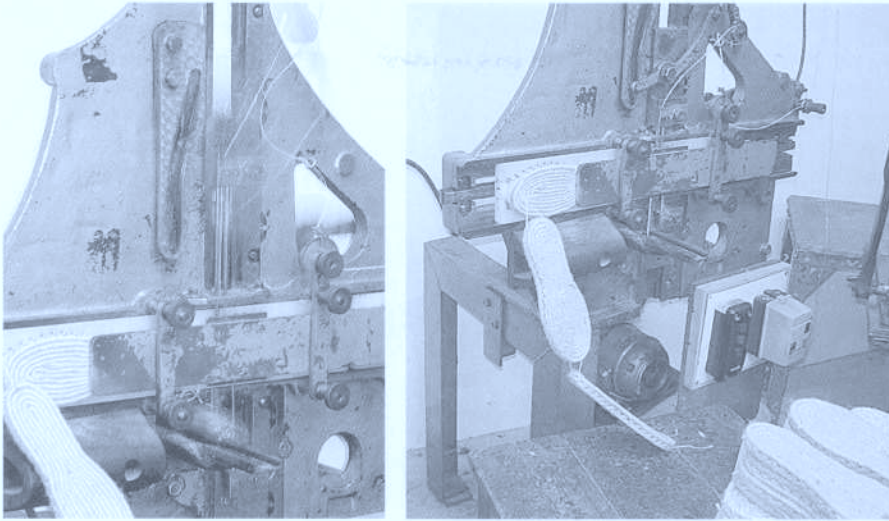
Fig. 8. La pointure étant formée, le mouleur coupe la tresse.



Fig. 9. Il enfilera l'extrémité de la tresse dans la «chucha» (gros cône en métal – voir Fig. 5 a). Ceci lui permettra de fixer l'extrémité coupée dans l'épaisseur des dernières rangées de tresse et d'éviter son déroulement.



Figs. 10 a & et 10 b. Le «moule» est alors emprisonné dans une «compresse» faite de deux mâchoires dont une est en creux, et épouse très exactement la taille du «moule» (elle est également calibrée sur la peinture; autant de peintures autant de «compresses»). La partie qui reçoit le «moule» est bordée de pointes qui l'emprisonneront, l'empêchant de se déformer. Ceci fait, l'ensemble est compressé, la semelle prend alors une forme définitive qui lui falloit pérenniser; ce sera l'objet de la prochaine étape.



Figs. 11 a & 11 b. Enserée dans les pointes de l'une des mâchoire, la semelle («moule») et partie de la «compresse» est montée dans une machine (ici c'est une «Machine Milhet»). On va ainsi coudre les futures semelles en solidarissant les replis de la tresse. La couture traversera donc toute l'épaisseur de la semelle (autrefois on cousait à la main sur un chevalet). On enfile les «moules» et «compresses» d'un côté; la semelle cousue est éjectée en fin de parcours. Toutes les semelles restent reliées les unes aux autres par le fil de la couture.



Fig. 12. On récupère les semelles dont il ne reste qu'à coudre les bouts et talons. Autrefois on faisait ce travail indépendamment, à la main.



Figs.13 a & 13 b. On vérifie la pointure des semelles grâce à un outil gradué en pointures anglaises et européennes.

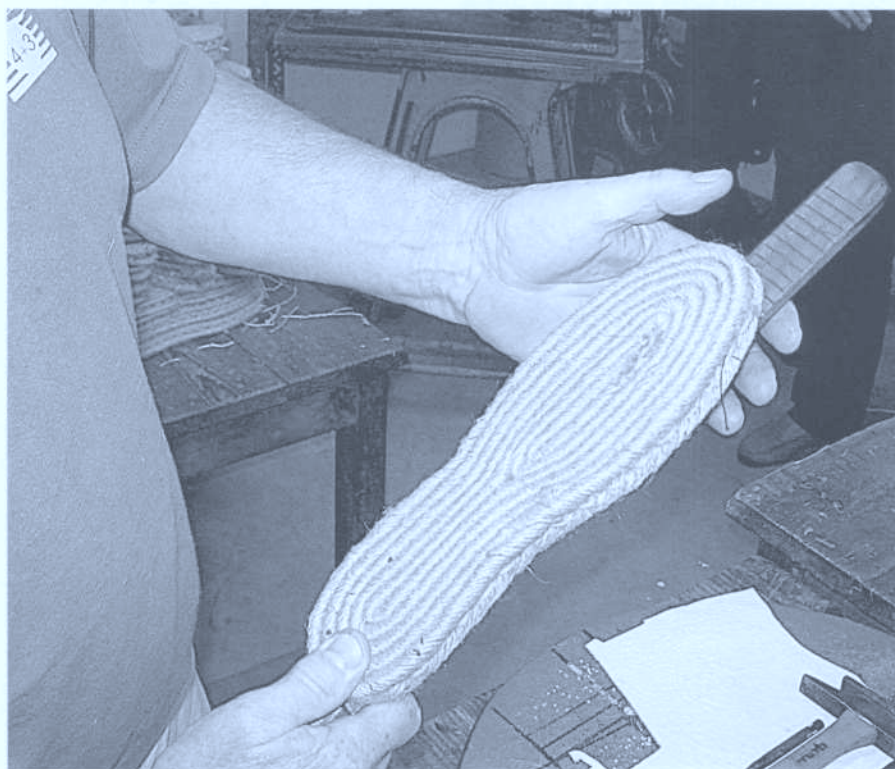


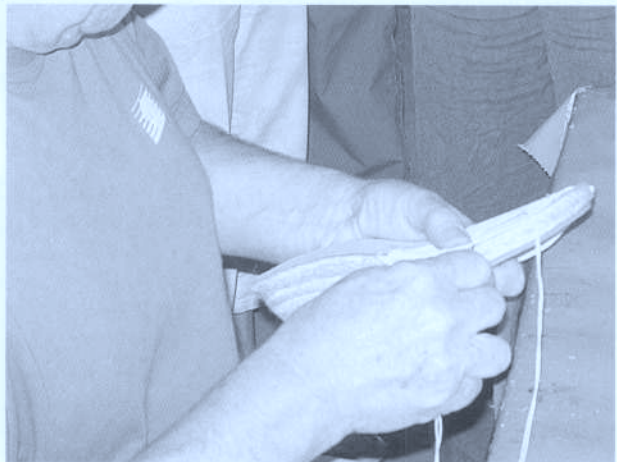


Fig. 14 a. On choisit les toiles qui mettront de la variété dans la production (14 b); autrefois ces toiles étaient en lin, de nos jours elles sont en coton voire en cuir pour des modèles plus élaborés (J-P Errecart se fournit chez Carriat, une entreprise familiale installée à Espelette, Labourd et réputée pour son beau travail du cuir). Les dessus d'espadrille et autres chaussures, sont ainsi coupés à l'emporte-pièce.





Fig. 15. On va coudre le dessus de l'espadrille ou «tipe» (correspondant à l'ensemble «empeigne» et «talon»). Cette opération est le montage. Autrefois il se faisait à la main avec un gros dé placé dans un gant couvrant la paume de la main et laissant le pouce libre (15 a).



La couture à la main est illustrée en 15 b & c sur un modèle spécial; mais, pour la circonstance, J-P Errecart n'utilisera pas le gros dé. Les finitions se font parfois dans des maisons.

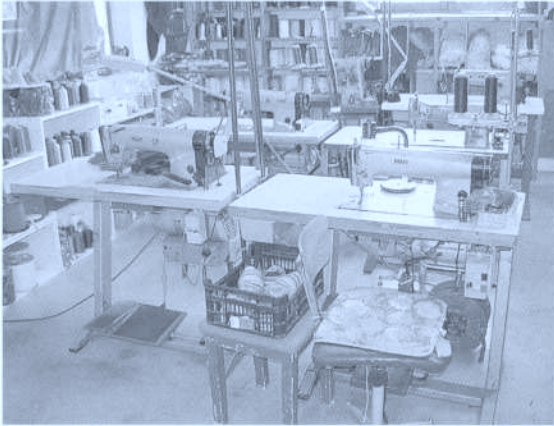


Fig. 16. Le montage le plus classique est celui qui se fait avec des machines à piquer.



Fig. 17. Depuis les années 1940, on peut recouvrir la semelle avec du caoutchouc vulcanisé. Chez J-P Errecart la vulcanisation se fait dans le village voisin d'Idaux, chez Etchevest.



Fig. 18. On a eu fait divers essais avec divers matériaux variés à la place du jute. J-P Errecart montre ici une sandale à semelle de jonc.

Figs. 19 à 22. Fixation de la lame de caoutchouc sur la semelle de corde par vulcanisation dans un moule.



Fig. 19. Les lames de caoutchouc sont placées au fond du moule.



Fig. 20. Les semelles de corde sont placées dans le moule sur les lames de caoutchouc.



Fig. 21. Le moule est refermé et chauffé dans le "four".



Fig. 22. Les semelles sont retirées du moule après vulcanisation des lames de caoutchouc sur les semelles de corde.

N.B.: Tous les autres artisans et industriels ne produisent actuellement que des espadrilles de fabrication industrielle. Un autre artisan (Don Quichosse) fabrique de façon artisanale une petite partie de sa production.

BASE BIBLIOGRAPHIQUE

150 ans d'espadrille à Mauléon. [Mauleon]: Ikherzaleak-Trait d'union, 1986, 118 p.

COMPLÉMENTS D'INFORMATION

Ph. Etchegoyhen. Idaux-Mendy.

PHOTOGRAPHIES

Collection particulière de l'auteur.



RESUMEN

El autor, utilizando el soporte de una espléndida colección de fotografías, describe el proceso de fabricación artesanal de la alpargata en la localidad zuberotarra de Mauleón, donde esta industria ha sido tradicionalmente señera.

RÉSUMÉ

L'auteur, à partir d'une splendide collection de photos, décrit le processus de fabrication artisanal des espadrilles dans la ville souletine de Mauléon, haut lieu traditionnel de cette industrie.

LABURPENA

Egileak Zuberoako Maule herrian tradizioz aparteko garrantzia izan duen espartingintzaren berri eman du, eta horretarako, argazki adierazgarriak erabili ditu.

SUMMARY

Profusely illustrated with some splendid photographs, the article describes the traditional cottage industry of espadrille making in Mauleón.