

PATRIMOINE  
Midi-Pyrénées

**Service  
connaissance du  
patrimoine**

DCAV - Région  
Midi-Pyrénées



# Millau

## USINE GUIBERT FRERES

### Etude

Novembre 2004

Jean-Pierre Henri AZEMA

## **USINE GUIBERT FRERES**

Mégisserie-Ganterie

Millau (Aveyron)

### **Note de synthèse**

#### **Intérêt historique de l'usine**

La grande industrie mégissière-gantière millavoise s'est établie en périphérie de la vieille ville au milieu du XIXe siècle. Elle investit des terrains libres situés entre le vieux centre urbain et le Tarn, à quelques hectomètres de cette rivière. Elle peut ainsi accéder à l'une des matières premières vitales pour elle, l'eau. En effet le travail de rivière, et ensuite la teinture, emploient de gros volumes d'eau, pour transformer les dépouilles d'ovins et de caprins en peaux marchandes.

Située à l'Est de la ville, face à la confluence du Tarn et de la Dourbie, l'usine Guibert Frères s'implante dès sa création en 1847, le long de ce que l'on appelait alors la Route Neuve. Conçue comme un lieu de production intégré verticalement, elle maîtrisait sa filière économique depuis l'approvisionnement en peaux brutes, le travail de rivière, la teinture, la confection des gants, la création de modèles, jusqu'à la commercialisation des gants, dans des magasins en nom propre, par le moyen de la Société Anonyme de Ganterie Française (SAGF). C'était l'une des quatre principales entreprises millavoises du secteur (avec Jonquet, Buscarlet, et Lauret), qui toutes contrôlaient l'ensemble du processus industriel. Au plus fort de son activité, l'usine employait quelques 350 personnes, dont 150 pour la mégisserie et 200 pour la ganterie. En plus de ce personnel permanent, il y avait plus de 200 ouvrières gantières travaillant, à façon domicile, dans un rayon d'une trentaine de kilomètres alentour.

Un long aqueduc maçonné, permettant un approvisionnement direct des ateliers avec l'eau de la rivière. Un château d'eau privé est même établi en rive droite du Tarn en aval du pont de Cureplat.

#### **Conditions de l'enquête**

La perspective imminente de la destruction quasi complète des bâtiments du 26 avenue Gambetta, a décidé de la constitution d'un dossier d'inventaire.

En effet, arrêtée en 1984, l'entreprise Guibert Frères est laissée à l'abandon pendant près de 20 ans. Le matériel et le mobilier négociables ont été enlevés et vendus. Seule l'activité de ganterie, reprise par M. Liron sera maintenue jusqu'en 1989, dans une toute petite partie des bâtiments de l'avenue Gambetta. Les archives papier de l'entreprise restèrent en place. Très rapidement les squatters élisent domicile dans les bâtiments désertés. Tous les matériaux recyclables sont alors systématiquement et méthodiquement arrachés, démontés, par les nouveaux occupants. Ces derniers sont à l'origine de l'incendie d'une partie des toitures en 1999. L'usine devenant dangereuse, la collectivité (CDC de Millau Grands-Causse) se rend acquéreur de l'ensemble industriel. Tout est saccagé, les archives jonchent le sol des anciens bureaux, et les tags ont fleuri dans les moindres recoins. En avril-juin 2004, au moment de l'enquête, l'ensemble des bâtiments appartient à la Communauté de Commune de Millau Grands-Causse. Un projet d'urbanisme menace alors les vestiges de l'usine. Sur le site ne restent en place que de vieilles machines obsolètes, difficilement démontables et transportables, beaucoup trop lourdes, dégradées ou prises dans des bâtiments intriqués les uns dans les autres. Les travaux de destruction de 80 % des bâtiments, réalisés par l'entreprise Séché de Mayenne, ont été réalisés entre le 15 septembre et fin novembre 2004. En lieu et place de l'illustre ganterie, se construit un " pôle gantier " autour de la ganterie Causse.

#### **Méthode**

L'ensemble des enquêtes s'appuie sur la recherche de terrain, dans les archives et auprès des derniers témoins ayant travaillé pour l'entreprise. La première phase de travail a consisté à adapter les plans délivrés par la CDC de Millau Grands-Causse, de manière à disposer d'un outil

de travail de référence fiable. Nous avons ensuite identifié les bâtiments et cours internes, en nous basant sur la dénomination déjà établie par la CDC de Millau Grands-Causse en utilisant des lettres de A (pour les plus anciens avenue Gambetta) à M (pour les plus récents au Sud de l'usine) et en affinant par des numéros pour chaque ensemble. Au total, le site se compose de 32 espaces bâtis et 3 cours intérieures, dont deux couvertes, transformées en locaux productifs. L'enquête ethnologique a permis de rencontrer des acteurs ayant connu l'usine en activité. Les archives municipales et départementales, ne possèdent aucune documentation, l'entreprise n'ayant jamais versé de documentation ni à l'une ni à l'autre. La recherche iconographique fut facilitée par la collaboration de deux collectionneurs millavois qui nous ont permis de reproduire quelques documents anciens. La principale documentation écrite utilisée, très éclatée et parcellaire, est celle de l'ancienne Maison de la Peau et du Gant de Millau, intégrée depuis peu dans le fond documentaire du Musée Municipal de Millau.

Le seul ouvrage utilisable fut le mémoire, assez sommaire, rédigé par Madeleine Buckart septembre 1952, intitulé "Rapport de stage fait à Millau à l'usine Guibert Frères" pour l'école supérieure de commerce de Montpellier. Elle traite principalement de l'aspect économique de l'entreprise. Pour l'histoire récente, seuls les articles de presse apportent une information ponctuelle.

### **Description de l'usine.**

Les 32 bâtiments et 3 cours de l'usine se regroupent en 2 grands espaces se succédant dans la profondeur de l'usine. Au Nord, sur les 50 premiers mètres en partant de l'avenue Gambetta, nous trouvons la partie ancienne de l'usine formée de 20 bâtiments, souvent de petite taille, s'organisant autour de 3 cours intérieures. Construits les uns à côtés des autres, ils sont hétérogènes, avec des décalages de niveaux de l'un à l'autre, et une circulation interne labyrinthique. Les bâtiments de l'avenue Gambetta, majoritairement dévolus à l'administration, au logis patronal et aux ateliers de ganterie, sont bâtis en moellons de calcaire hourdés à la chaux et enduits. Les autres bâtiments voisins, de petite taille, sont souvent des constructions de plus de 3 étages alliant différents modes de construction : rez-de-chaussée en moellons de calcaire enduit avec étage en pans de bois avec remplissage brique, ou rez-de-chaussée en moellons de calcaire avec étages avec structure en béton armé et remplissage en parpaing de ciment enduit. L'ensemble des toitures en bois apparent. Les cours centrales sont couvertes de verrières supportées par des structures métalliques. C'est dans cet ensemble que se trouvent les toitures détruites par l'incendie de 1999. Cet agencement complexe de micro-bâtiments reflète une politique d'acquisition foncière gérée au coup par coup, sans vision stratégique à long terme. Cela fut un frein au bon fonctionnement de l'usine, et à la modernisation de son outil industriel.

La partie Sud de l'usine de création plus récente, se compose de 15 grands bâtiments (destinés au travail de préparation des peaux marchandes), organisés autour de 2 grandes cours ouvertes et reliées l'une à l'autre. Les constructions ont une élévation faible, se limitant à un étage maximum pour quelques-unes. Nous trouvons des bâtiments ayant une charpente métallique avec des poutrelles rivetées, d'autres avec des ossatures en béton armé et remplissage en parpaing de ciment enduit et charpentes en bois apparent.

L'ensemble des toitures des bâtiments anciens est en tuile creuse. Ceux construits entre 1922 et 1945 (partie Ouest et Sud) ont des toits en tuile mécanique plate. Les plus récents sont couverts soit avec des plaques de ciment amiante, soit de tôles ondulées.

### **Documentation**

Le dossier d'inventaire se compose d'un ensemble de 18 plans et dessins permettant de localiser les espaces et bâtiments de l'usine. Les plans, au format A4 permettent de comprendre l'évolution spatiale et temporelle, les caractéristiques morphologiques de l'ensemble pour les années 1922, 1947, et 2004. En complément, se trouve une généalogie simplifiée de la famille Guibert, la description d'un *pelain* type, dont la conception et la fabrication étaient réalisés sur place. Sa forme particulière en faisait une excellente machine, parmi les meilleures de Millau. Les

façades des bâtiments originels sont ensuite présentées en reprenant, en réduction, les relevés effectués, en 2003, par le géomètre-expert millavois Patrick Abadie. Une bibliographie sommaire accompagne cet ensemble documentaire.

La campagne photo, à permis de présenter 234 ektachromes, représentant l'ensemble des 35 bâtiments et espaces, sous tous leurs aspects : façades, niveau par niveau, matériaux de construction, détails de mise en oeuvre des plancher, et des charpentes pour celles qui existaient encore. Ces 234 photos se répartissent en 216 photos actuelles, et 18 reproductions de documents anciens (Cartes postales anciennes, photos anciennes privées). L'ensemble est accompagné d'un livret papier contenant les légendes. L'ensemble des photos, numérisées, est gravé sur un CD-Rom.

Les archives de l'entreprise étant inexistantes, l'enquête orale au près de Claude Liron (né en 1922), dernier gantier à avoir arboré les couleurs de Guibert Frères, a été très précieuse. Après de nombreuses heures d'entretien, nous avons procédé à la mise en forme de ses souvenirs et de l'histoire récente et finale de l'entreprise. Elle est surtout axée sur la ganterie, d'après la mémoire de celui-ci. Deux documents accompagnent le dossier d'inventaire, un CD-Audio, et sa transcription sur papier, avec un document de 21 pages. L'ensemble intitulé " L'usine Guibert Frères, à Millau (Aveyron). 1975-1968, d'après la mémoire de Claude Liron ". Ce document est une référence documentaire unique sur l'organisation et la vie de l'entreprise Guibert Frères.

Jean-Pierre Henri AZEMA  
Novembre 2004

**L'USINE GUIBERT FRERES**  
**Mégisserie-Ganterie**  
**26 Avenue Gambetta**  
**Millau (Aveyron)**

1947-1968

d'après la mémoire de  
Claude Liron, Maître gantier

Entretiens avec Jean-Pierre Henri AZEMA  
Transcription Jean-Pierre Henri AZEMA

Avril-Juin 2004

## **1- PRESENTATION DE L'ENTREPRISE GANTS GUIBERT FRERES :**

L'entreprise Guibert Frères était l'un des quatre grands du gant millavois, avec Buscarlet, Jonquet et Lauret. Chacune d'elle était intégrée, possédant leur mégisserie, leur atelier de teinture, et leur ganterie propre.

### **11 -Jalons historiques**

#### **111- La fondation de l'entreprise**

Aimé Guibert (1<sup>er</sup>) comptable à la banque Villa eut deux fils, Aimé Guibert (2<sup>e</sup>) et Victorin, qui après avoir travaillé chez le gantier Oscar Carrière, créèrent en 1847 l'entreprise Guibert Frères, mégisserie et manufacture de gants. Le choix du site se porta sur le 26 de la route neuve (future Avenue Gambetta) Des objets publicitaires portent la date de 1850. Le plus ancien document conservé est un tarif daté de 1860.

Aimé (2<sup>e</sup>), prit en charge la partie commerciale, où il excelle, il épouse Adolphine Roussy. Ils résident au 26 Avenue Gambetta, occupent le rez-de-chaussée (qui fait entresol côté Avenue) et le premier étage (qui fait rez-de-chaussée côté Avenue). Aimé (2) fit construire une maison Avenue Gambetta, côté impair, vis à vis de l'usine. Il ne l'habita jamais. Un souterrain, sous l'avenue, reliait cette maison à l'usine. Aimé (2) Guibert fut Président de la Chambre de commerce de Millau, il décéda en 1917.

Quant à Victorin, en charge de la ganterie, il épousa Léa Roussy (elle était si fluette qu'en période de grand vent elle craignait de s'envoler). Victorin eut deux fils, Charles et ?. Il habitait au 28 Avenue Gambetta. Avec Léa son épouse il décédèrent dans cette maison. Charles Guibert épousa Hélène Guibert-Fourgassié (dite Cocale) avec il eut une fille Alice qui épousa un Dufoix (mort en 1940). Charles Guibert construisit la maison Guibert sise 7 rue Alfred Guibert. Il possédait aussi la ferme de Cadenat (Lavernhe-de-Sévérac), équipée d'un tennis, d'un salon pour le jeu de Bridge. Cette lignée s'est éteinte.

Aimé Guibert (2) épousa en première noce Adolphine Roussy et eut avec elle deux enfants, Paul (décédé en 1942-1943) et Alice. Paul épousa Suzanne Marion. Il avait deux maisons, une au Lavadou " Les pins penchés ", et une à Saint-Léons, " Bramariques ", près de Bois du Four. Il eut trois filles ; la première épousa François Maluski, la deuxième épousa Ernest Pélon, et la troisième Yvonne épousa Pierre Maluski, cousin du premier.

Après le décès d'Adolphine Roussy, Aimé Guibert (2) épousa en deuxième noce Léonie Chabrol, fille d'un fabricant de chaussures, originaire de Nîmes. De cette union, naquirent deux enfants, Victor et Marily.

Victor Guibert épousa Elise Avenas, avec qui il eut quatre enfants, Aimé Guibert (3<sup>e</sup>), Frédérique Guibert, Josette Guibert et Alain Guibert. Aimé Guibert (3<sup>e</sup>) quittera Millau et s'établira dans l'Hérault, à Aniane, et devint viticulteur, exploitant le domaine de Daumas-Gassac. Il eut deux fils Vincent et Olivier et deux filles.

Marily Guibert (27.09.1896-10.04.1993) épousa Maurice Liron (03.03.1895- 1989), originaire de la région de la région de Sauve, Ganges (Gard), avec lequel elle eut quatre fils : Claude (1922-...) né à Montpellier, Jean-Pierre (1924-...), Jacques (1928-...) qui épousa Marie-Hélène Alric, et André (1934-....).

Les archives de l'entreprise sont inexistantes, détruites, disparues, dilapidées. Aussi est-il difficile de dresser l'histoire de l'entreprise millavoise. En plus de l'usine principale, il y avait aussi une usine Guibert Frères à Aumessas (Gard) près de Ganges. Il y avait dans cet établissement la seule femme coupeur, qui faisait la fente et la couture, Alphonsine Bazalgette.

En 1945, à 22 ans, Claude Liron est embauché dans l'entreprise de son grand-père. Il travaille à la ganterie jusqu'en 1968.

### **112 -La rupture de mai 1968.**

A la suite des événements de mai, les accords de Grenelle, débouchent sur une augmentation du Smic de 22 %. Devant cette hausse très importante du coût de la main d'œuvre, les responsables de l'entreprise ne croient plus à l'avenir du métier de gantier et licencient 300 personnes

Trop attaché au métier de la ganterie, Claude Liron reprend alors une partie du personnel (50 salariés) pour sauver cette activité. Pour cela il crée, cette même année, la S.A " Les petits-fils d'Aimé Guibert ", et reprend la marque Gants Guibert Frères. En 1973, il fabrique des vêtements de peau pour un client anglais Henry Lehr. Aimé Guibert (3) était son fournisseur de peaux. Avec son épouse il suit alors 2 mois de formation chez Miura international, à Londres. Il tente de vendre sa production en France, sans succès. Vers 1975, il rencontre un couple franco-allemand, engagé comme commercial, qui organise le marché allemand, lequel absorbe jusqu'à 85 % de la production " Miura France ".

Pantalons " Jean " en peau de python, et vêtements hyper fantaisie en peaux très fines de métais velours. La ganterie est la " danseuse " de Claude Liron. Le gagne pain reste dans la confection de vêtements. A la fin de son activité, jusqu'en 1984, Claude Liron ne livrait que l'entreprise " Boehm " de Munich, 70 à 75 douzaines de gants.

En 1984, retournement de conjoncture, l'entreprise fut obligée de licencier ses 50 employés, 47 dans la fabrication de vêtements et 3 pour la confection des gants. Claude Liron mettra un point d'honneur à indemniser ses salariés en prenant en compte leurs années d'ancienneté acquise chez Guibert Frères avant 1968, et à assurer un reclassement individuel de son personnel. De 1985 à 1989, il continue à fabriquer quelques collections pour des allemands. Il partait à 4 heures du matin, faisant lui-même les tournées chez ses clients. En 1989, c'est la fin définitive de Guibert Frères.

Claude Liron a été Président de la commission d'apprentissage, et Président de la chambre Syndicale de la Ganterie Millavoise.

Après la fermeture de l'usine en 1984, alors qu'il y avait encore des machines dans la mégisserie, un spectacle fut donné dans la grande salle des foulons, sous la sèche.

## **12- Description de l'usine du 26 Avenue Gambetta:**

Comme toutes les grandes entreprises gantières et peaussières de Millau, l'entreprise occupe un espace périphérique au cœur de ville, à quelques encablures du Tarn.

### **121 -bâtiments de la ganterie**

Grande consommatrice d'eau, l'usine possédait une prise d'eau sur le Tarn. Elle disposait d'un château d'eau sur le bord du Tarn, 50 mètres en aval du pont de Cureplat, en rive droite. L'eau était acheminée par un aqueduc souterrain.

Le bâtiment du 26 Avenue Gambetta comprenait en même temps le logement de la famille d'Aimé (2) Guibert et les ateliers. Aussi était-il desservi par deux escaliers indépendants, l'un permettant le fonctionnement de la ganterie, et le deuxième réservé à la desserte des appartements privés de la famille Guibert. Le petit bâtiment en retour sur la cour Est correspondait à l'habitation de la petite sœur Rachel Guibert, qui était restée vieille fille.

### **1211- Rez-de-Chaussée**

Côté Nord, se trouvait la salle de conditionnement, des expéditions et de mise en caisse des gants. Il y avait aussi la cuisine, le magasin des pièces détachées, l'atelier d'entretien mécanique, local technique, et des pompes. Côté sud, l'atelier d'entretien. Le dessous de la terrasse donnant sur la cour Est, fut d'abord utilisé comme salle à manger par Aimé Guibert (2) puis fut transformé par la suite en atelier d'entretien mécanique, avec forge et machines-outils, service commun à la ganterie et à la mégisserie. Il y avait un ouvrier spécialisé dans l'entretien des machines à coudre, Monsieur Barre, beau-père de Lucien Niel (gantier). L'électricien s'appelait Monsieur Blaquière, le forgeron était Marcel Jean, père d'Albert Jean, contremaître de la ganterie, "metteur en passe". Il habitait une petite maison avec jardinet à l'arrière de l'usine. Monsieur Frayssinet réparait les mains chauffantes.

### **1212- Premier étage (RDC côté Avenue Gambetta)**

Il comprenait les pièces suivantes.

Le logement du gardien Monsieur Agussol, soit une pièce à vivre et une chambre. Un hall d'entrée, avec accueil, téléphone, et un grand escalier construit en 1968. Il y avait aussi une porte d'entrée et un escalier strictement réservés au personnel.

Le logement familial des Guibert se composait ainsi. Un salon, une cuisine, une salle à manger, une deuxième chambre, et une ancienne chambre, la chambre de Monsieur Maurice Liron, la chambre de Madame Aimé (2) Guibert, une salle de bain, une cuisine et une chambre rose sur le bâtiment en retour sur la cour.

### **1213- Deuxième étage.**

Il était occupé par la grande salle de contrôle, où s'effectuait la mise en "sixains", le conditionnement et l'expédition des gants sous le contrôle de Mademoiselle Gavalda. Il y avait aussi le bureau de Victor Guibert, les stocks de gants, et une pièce pour le stockage des fournitures : papier de soie, sachets, boutons, fils, boutons pressions.

### **1214- Troisième étage.**

Il abrite la salle de garnissage, la réception des passes 2° étiquette. Il y a aussi la préparation, la couture, les finitions, la fente, la main chauffante, le dressage, la vérification des gants, l'opération de "bagueillage". Ida Bénézech était la contremaîtresse du piqué anglais.

Au fond de la salle sur une estrade, se trouvait l'atelier de "fente". La presse Hachée (presse à découper), utilisée pour la fente était tenue par Monsieur et Madame Moulin.

### **1215 -Quatrième étage.**

C'est l'espace des stylistes et des modistes (petites mains) avec Monsieur Desplats comme contremaître. Les ouvrières y assurent aussi le piqué anglais ou le piqué Brosset (côté Ouest). Mademoiselle Maynial assure le contrôle des fantaisies. Le côté Nord (Avenue Gambetta) abrite la pièce de stockage des fourrures, des gants crochet, des doublures soie. Madame Léonie Boude contrôlait les cousus main et les bords. Monsieur Layrolle, qui partageait le bureau de Monsieur Desplats, était responsable des petits travaux de coupe, et du service réparation.

### **1216 -Lumière et chaleur.**

Dans les ateliers il y avait à la fin un équipement de lumière artificielle au moyen de néons Philips "Lumière du jour", le plus neutre possible, sans ombre, garant d'une homogénéité des couleurs pour les diverses parties du gant.

Les chaudières de l'usine fonctionnaient de 5 heures du matin à 18 heures le soir. Elles permettaient de chauffer les locaux de fabrication et le logement des Guibert (eau chaude sanitaire pour la baignoire et les lavabos).

### **122 -La mégisserie :**

Activité très consommatrice d'espace elle s'est développée au sud de la ganterie.

Dans les années 1950, il y eut un projet de construction d'une usine "rationnelle" sur le terrain de Jolival. Sans suite.

Vers 1930, dans la cour Nord, donnant accès à la mégisserie, au pied de la terrasse, on stockait en plein air la "carnasse", ensemble de rognures, découpes, têtes, pattes, queues, oreilles qui étaient ensuite achetées par l'entreprise Artières. Cela sentait très fort, et la vermine s'y développait. Au sud de la cour Nord (cour 1) se trouvait à l'étage, l'atelier de classement du Doeskin, dirigé par Monsieur Canilhac.

Monsieur Gély et son fils avaient le secret de fabrication du Doeskin. Il travaille chez Guibert jusque vers 1970, puis chez Richard à Creissels. La responsabilité de la teinture du Doeskin (très délicate) appartenait à Monsieur Forestier.

Le laboratoire était lié à l'activité de teinture des peaux. Son responsable était Jean Cabantous, remplacé ensuite par Monsieur Gilot (un personnage très original), qui quitta l'entreprise Guibert Frères en 1945. Il y avait aussi Antoine Muret, préparateur pour la teinture, exécutant les recettes de son patron.

Après 1968, l'entreprise Guibert Frères travaillait aussi des peaux pour les confrères gantiers, comme Alic.

## **2 -LA GANTERIE GUIBERT FRERES.**

Claude Liron ayant été Maître gantier chez Guibert Frères, et directeur du département ganterie de cette maison durant toute sa vie professionnelle, c'est principalement cette activité qu'il nous a décrite avec précision.

La ganterie était une activité saisonnière. Il fallait réduire les creux de fabrication, ce qui était rendu possible en jouant sur l'exportation, la fourniture de la clientèle française et l'approvisionnement des magasins Guibert Frères.

### **21- Choix des peaux**

#### **211- Les agneaux :**

Pour les peaux destinées à la fabrication du Doeskin, les ramasseurs, grossistes en peaux livraient le 1<sup>er</sup> choix chez Guibert, le deuxième choix chez Buscarlet, et le troisième choix chez Jonquet.

Au départ de la ganterie millavoise, se trouvent l'agneau et la peau de Regord. La peau d'agneau est donc une matière première directement liée à l'agro-pastoralisme des Grands Causses, et à la production du fromage de Roquefort. L'abondance de l'eau est disponible et la confluence du Tarn et de la Dourbie, furent tout aussi déterminants.

La dépouille d'agneau *regord* donne une peau fine au grain merveilleux. Après 1945-1950, l'arrivée du nourrissage artificiel des brebis provoque un engraissement trop rapide des agneaux, et une perte de qualité de la peau, qui est marquée par des soufflures et des boursouflures.

Dans les années 1962-1963, les gantiers s'approvisionnaient en dépouilles d'animaux décharnés issus d'Afrique du Nord. Ensuite ce sont des peaux appelées " méfis ", peau d'une brebis des tropiques vivant en Ethiopie, Arabie-saoudite et Yemen. Evoluant dans la savane sèche, elles ont uniquement du poil sur le dos. Les dépouilles écorchées au couteau par les bergers, portaient parfois des entailles qui amenaient à leur déclassement une fois arrivées en France. Elles étaient dénommées de la manière suivante.

- ATB : Arabie Tête Blanche + nom du terroir.
- ATN : Arabie Tête Noire + nom du terroir.
- Méfis + nom du terroir ou Exo : Exotiques + nom du terroir. Deux appellations pour une même nature de peaux.

Elles étaient employées pour la fabrication des peaux suivantes : Edeltan, Edelski, Edelskin (Suède velours). Guibert Frères fabriquait des peaux glacées : Le glacé (question d'épaisseur), sous les marques Turin, Vic (pour Victorin) jusqu'aux années 1930, ensuite sous les marques Edeltan (sur méfis) et Edelkid (sur chevreaux). Sous la marque Edelcalf et Edelroch, il traitait aussi des peaux de veau et de cheval.

Edelweiss était du " Doeskin ", peau de faon. Pour sa fabrication on utilisait des dépouilles d'agneaux provenant des hautes vallées de Provence (Haute Provence, Barcelonnette, Drôme). Le tannage se faisait au formol se faisait sur un cycle long. Après un travail de veloutage sur le côté fleur, il en sortait des dépouilles d'un blanc laiteux que l'on laissait ensuite reposer 6 mois. Le collagène en était serré. Il s'écoulait deux ans entre le début du tannage et la livraison des gants. Cette technique imposait une immobilisation en capital très importante.

Le Doeskin fut inventé à Millau par Paul Guibert, suite à un voyage d'étude (espionnage) en Allemagne, vers 1919-1920. Il développa cette technique à Millau dans les années 1921-1922. Trois entreprises millavoises fabriquaient du Doeskin : Guibert, Jonquet, Buscarlet.

Le “ postage ” de la peau d’ovine se pratique de la manière suivante : Tête en avant droit, pattes d’épaules ou de culée en croix.

Les nuances (couleurs) que l’on pouvait donner à la peau étaient au nombre de 100, environ. Par exemple pour le gris

- 32 F (foncé)
- 612 (foncé tirant vers le bleu)
- 10 (moyen)
- 3 (gris perle soutenu des gants habillés).
- 26 (gris perle pale)

### **212 - Le chevreau :**

A l’origine le chevreau venait de Grenoble, puis l’approvisionnement fut local, et ensuite en provenance du Poitou.

Millau eut du mal à apprendre à traiter les dépouilles de chevreaux. Il fallait des dépouilles d’animaux de quelques jours à quelques semaines. Les peaux carrées de 4-5 pieds provenant d’animaux de 2 mois servaient à la confection de gants longs.

### **213 - La chèvre.**

La peau de chèvre est surtout employée pour la confection de gants de sport. C’est une peau grainée, avec de “ petites élevures ”. Elle servait pour le gant d’homme. La technique de coupe est différente. La peau doit garder son caractère.

Le “ postage ” de la peau de caprins se pratique de la manière suivante : Bascule de la tête vers l’extérieur du gant, et les pattes tirées parallèles à l’axe.

Par exemple “ peau endormie ” qui “ se réveille ” :  
Tête basculée à Droite pour un gant Gauche. Tête basculée à Gauche pour un gant Droit.

### **214 - Le Pécari :**

C’est un sanglier sauvage d’Amérique du Sud, de la taille d’un marcassin. Cet animal ne donne qu’un petit par an, et son élevage n’est pas possible. Très recherché, il donne la plus merveilleuse des peaux. C’est une peau grasse, ce qui lui confère une souplesse naturelle. Son défaut est le grain, qui varie énormément d’un bout à l’autre de la peau. Les vers peuvent la dégrader, et la surface peut être marquée par des déchirures, griffures, plombs. Elle se coupe selon le même principe que celle de mouton.

### **215 - L’Autruche :**

C’est une peau exécrationnelle, à grain variable, sans sens, elle tourne, a très peu de “ pré-tension ”, et n’est pas élastique. En fait c’est surtout de la peau d’émeu ou de nandou. La véritable peau d’autruche ne se prête pas à la confection de gants. “ L’autruche ” est la peausserie de “ snobs ”, elle ne mérite pas son rang.

### **216 - Le cerf :**

C’est une peau magnifique, proche de la belle peau de chèvre. Son grain se prête à la confection de gants de sport. C’est un sous pécari.

## **22- Le classement des peaux avant teinture.**

Une peau est évaluée selon sa capacité à donner un bon résultat dans une couleur. Ce métier s’apprend sur le tas, en mégisserie, et demande une très longue pratique. L’usine Guibert Frères disposait de deux classeurs de peaux :

- Aimé SALEIL, spécialiste du Doeskin.
- Albert JEAN, fin gantier.

Les peaux se classent selon des critères précis.

## **221 -Travail du classeur :**

Le classement des peaux s'effectue en deux temps.

### **2211 -Premier classement**

Le premier classement s'effectue en fin de travail de rivière, lorsque les peaux tannées sortent du séchoir. L'ouvrier doit alors juger de l'aptitude d'une peau à subir la teinture.

Debout, le classeur de peaux est entouré de tabourets de classement, tabourets pliants, avec assise formée par un lacs de ficelles de grosse section. Il y a autant de tabourets que de couleurs à obtenir. Le classeur entasse les peaux les unes sur les autres, fleur dessus. La dernière est posée fleur dessous, et par douzaines. Sur le côté chair de la dernière peau, le classeur porte à la craie, le nom et le numéro de la teinte. Il recompte sa pile et place une étiquette sur chaque douzaine de peau, avec la nuance, et un échantillon. Exemple, 104 M (tan orangé) de Madélios (Aux Trois Quartiers), à Paris.

Avant la teinture, les peaux sont classées selon leur tonus.

-1) Peaux molles : ou " peaux veules ", sont orientées vers les nuances foncées. Cela donne du corps à des peaux qui n'en n'ont pas.

-2) Peaux raides : Elles sont affectées aux couleurs claires, naturelles, beurre frais.

-3) Meilleures peaux : Elles sont teintées en couleurs miel, camel, demi-teintes, entre jaune brun et rouge foncé.

Trois essais de teinte maximum sont opérés. Autrement les peaux doivent être " mise en reteinte " en noir. Ensuite elles repassent à la sèche, sont palissonnées, lissées, et subissent un deuxième classement.

### **2212 -Deuxième classement ; Le classement des peaux par le metteur en passe, avant mise en coupe.**

Deuxième phase, en fonction des résultats de la teinture, de sa valeur en ganterie ; défauts masqués ou non, ou aggravés. Petits défauts inévitables, selon leur localisation, ce qui influe sur le " rendement " de la peau en gants exploitables (longueur de *rebras*), gants courts, gants longs. Le classeur de peaux, classe les peaux, fait des escabeaux (tabourets) en fonction des critères d'une passe. Il fait des tas ayant le même critère de rendement. C'est une étape déterminante pour la santé financière de l'entreprise.

La salle de classement donne sur l'Avenue Gambetta. Les peaux teintées sont entreposées dans une salle le moins ajourée possible, où règne la pénombre, en arrière de la salle de classement appelée " Salle des peaux teintées ". Elle était au-dessus du porche. Les meubles en bois ont 3 à 3.50 m de haut, pour une largeur de 80 à 160 cm de large. Les étagères d'une épaisseur de 10 à 15 mm, et espacées de 60 cm, et sont posées sur des échelles de bois, ce qui permet une bonne ventilation. Les peaux sont posées à plat. Entre chaque travée, une allée de 1 m de large. La salle de classement comportait 7 à 8 travées. Ces meubles spéciaux étaient fabriqués par l'entreprise Soulié, rue de la Liberté. Il produisait aussi tout le mobilier et matériel de mégisserie et de ganterie en bois.

Guibert Frères disposait d'un gros stock classé par teinte et par qualité. Chaque type de peau avait son quartier (aire de stockage). Il était tenu un cahier de classement des peaux teintées.

### **23 -La coupe des gants classiques :**

Le coupeur vient choisir le lot de peau dans la salle des peaux teintes. Il porte les peaux roulées par douzaines, sans lien, coté fleur à l'intérieur, et les place sur son épaule gauche. Pour les peaux fines, les lots comportent 1 à 2 douzaines.

Les “ gants de ville ” sont fabriqués selon les phases suivantes : Fente, Couture, Finitions. Chaque gant avait son modèle de base, modèle court, avec fente côté intérieur, 18 lignes en dessous le pouce. Jusqu'en 1908, le gant mousquetaire, pouvait remplacer la manche ; 25 pouces jusqu'au bout du “ rebras ”.

Le fond de commerce reposait sur le gant type “ quatre doigts et un pouce ”, un gant court, le quatre boutons saxe (4 pouces 6) destiné aux Etats-Unis. Les douanes américaines taxaient moins les gants au-dessus de 12 pouces anglo-saxons (12 pouces français) de longueur.

En France, le pied de gantier mesure 12 pouces (33.5 cm) et prend pour référence le pied de Charlemagne, la largeur du doigt est de 2.9 cm. Le pouce se divise en 12 lignes. La longueur moyenne du gant français est de 9 pouces, 9 pouces environ, 12 pouces environ pour les gants dits le Saxe aux bords coupés francs. Il se portait légèrement plissé sur la main. C'était un produit très concurrentiel. Le marché américain prenait les gants 4 saxes, et 8 saxes.

### **231 -La coupe**

Le travail de mise en passe, en vue de la coupe des gants, était le fait de Monsieur Saleil et de Monsieur Albert Jean.

### **232 - La mise en passe : composition des piles :**

La passe pour l'ouvrier coupeur est accompagnée d'un “ Bulletin de coupe ”, qui donne les caractéristiques du gant à réaliser (gant droit, saxe) : longueur de rebras, quantité, détail des pointures à réaliser.

Le calcul de la taille se base sur le tour de la main. La longueur du gant à plat, ex : 6 pouces.

Une passe se compose en moyenne de 2 douzaines, dans un modèle déterminé, plus des modèles complémentaires.

Exemple de bulletin de coupe : 1 paire en 6, 2 paires en 6 ¼, 3 paires en 6 ½, et 3 paires en 6 ¾, 2 paires en 7, 1 paire en 7 ¼, sous forme d'étavillons.

Autrefois, vers 1800, les tailles commençaient au 5 ½, les femmes portaient des gants très étroits.

Le montage des piles s'opérait toujours de la même manière, en pyramide, les tailles les plus larges en bas. Le bulletin de coupe porte le nom et le numéro de l'ouvrier. Chaque gantier dispose d'un numéro d'enregistrement personnel, qui permet de retrouver le gantier, dans un esprit de traçabilité.

### **253- Le passeur de gants :**

Il réceptionne la production et la vérifie dans un bureau lumineux. Il contrôle la conformité des bulletins de coupe, avec les normes de qualité, et vérifie si la peau est bien travaillée. Il ne faut pas de “ peaux endormies ”, ou “ de défauts ” escamotés. Ensuite il vise le bulletin, et le fait passer au suivant. Chaque ouvrier inscrit la tâche qu'il a réalisée sur un livre de compte. Ce qui permettait de récapituler le travail fait par quinzaine et d'être payé en conséquence.

Le compostage, travail féminin (fait par trois femmes ) était supervisé par Madame Enfrun. Chaque paire de gant était marquée d'un numéro d'identification. La numérotation était continue pour chaque année. Les ouvrières utilisaient le numéroteur à cliquet Trouillet, actionné par le pouce. Il fallait utiliser une encre noire spéciale.

Pour les teintes foncées, on employait une vignette, ou un pochoir, et un blaireau, pour appliquer du blanc d'Espagne. Il fallait éviter les produits pouvant migrer à travers la peau ou pouvant la raidir. Une fois marquées, les douzaines reconstituées en pyramides, partent pour la fente

## 254- La fente :

L'ouvrier fendeur devait avoir une bonne connaissance du métier. Il occupe un poste assis, sur une estrade, au fond d'une salle. Chez Guibert Frères les fendeurs étaient le couple Moulin. Ils ont été licenciés en 1968. Ils travaillaient avec une presse de marque Hachée équipée d'un plateau de 40 X 70 cm. Le plateau de la presse montait et descendait lentement, sans arrêt, sans qu'il y ait aucune sécurité. L'ouvrier glissait le calibre correspondant au modèle et à la taille, dans une glissière fixée sous le plateau de presse qui descendait. Les fabricants de calibres étaient, Cadeaux (disparu) et Franck Finiels (place Bompaire, au bord du Tarn) de Millau. Le calibre était placé tranchant vers le haut. L'étavillon était déposé sur l'emporte pièce, avec une feuille de papier sec dessus, issue d'un vieil almanach, du chasseur français. Il disposait d'un paquet de feuille près de lui. Puis il plaçait un "souc", rondelle en bois de bout, fretté, (fabriqué par Soulié), et continuellement maintenu humide dans une comporte ou bac avec égouttoir. Cet objet mesure 30 cm de diamètre, et 5 cm de haut. Il en existe de deux sortes : ceux qui sont monoxyles, et ceux qui sont composés de cubes de bois de petite taille assemblés et maintenus par un cercle de fer.

Derrière lui l'ouvrier fendeur disposait d'un meuble en bois sur les étagères duquel étaient placés tous les calibres, par demi-tailles.

Types de calibres :

- Non fourrés
- Fourrés (tricot, laine molleton)
- Poil (lapin, castorette, agneau bouclette, type Pyrénées)
- Pour chaque taille, femmes, hommes, garçonnet, fillette.

Madame Antoinette Moulin plaçait la piles de pouces complètes, taille par taille, en pyramide, croisés l'un sur l'autre, maintenus par 2 liens de peau placés en croix. Ce paquet était posé sur la pile de gants fendus, en même temps le tas de fourchettes formait aussi une pile, trois petites piles solidarises par un lien de peau, avec le coupon issu du bulletin de coupe.

Les lots constitués descendaient de l'estrade et étaient à portés à Pauline Soulié (qui n'avait pas de bras droit), contremaître responsable du service fente-garnissage. Elle supervisait la qualité et la conformité de chaque passe de gants et préparait les "étiquettes suiveuses" qui portaient les mentions suivantes :

- Numéro de la commande.
- Numéro de l'ouvrier
- Type de couture
- Nom du modèle de gant.
- Type de bord.

Le fendeur travaillait 20 jours par mois et 8 heures par jour. Il passait 40 à 50 douzaines de paires de gants par jour, soit environ 10 minutes par douzaine. La production mensuelle était de 800 à 1000 douzaines. De temps en temps il procédait au nettoyage des calibres, enlevant les déchets de peau au moyen d'un crochet emmanché. Les "étageures" sont les déchets qui tombent au bout des doigts. Le "raffilage" consiste à donner une netteté absolue aux bords, pour les peaux mal placées.

Les déchets de coupe des gants étaient valorisés en fonction de leur taille. Les gros déchets servaient à la confection de petite maroquinerie, étuis de peigne, petits porte-monnaie, réalisés par Monsieur Déjean surnommé "Madagascar". Les petits déchets étaient utilisés comme engrais pour la vigne.

## 255- Le coupeur à la main

L'éclairage naturel est primordial. Le meilleur "jour" est celui du Nord. L'éclairage du sud est mauvais. Le soleil fausse la perception des nuances. La table du gantier, est fabriquée en poirier.

Ses bords, usés par le travail, sont arrondis. Une barre de bois placée entre les pieds du meuble permet au coupeur et d'y prendre appui. Elle est placée perpendiculairement à la source de lumière. Les tables sont de 2, 4, 6, 8 places face à face (au carré). Le tabouret du gantier est disponible en plusieurs largeurs. Il doit offrir une bonne assise. Une poignée ménagée au centre de l'appui, permet de le déplacer avec aisance.

Chez Guibert Frères, il y avait (selon l'expression de Claude Liron) " la République libre des coupeurs ". Ces ouvriers occupaient une grande salle, chauffée et éclairée, située au dernier étage de l'immeuble donnant sur l'avenue Gambetta, loué un temps par la ville à l'AIOA (N.D.L.R. Arrondissement Interdépartemental des Ouvrages d'Art, rattaché à la cellule assurant la construction de l'Autoroute A 75), et disposait d'une entrée indépendante. Il étaient pratiquement comme chez-eux. Ces ouvriers très qualifiés étaient libres d'organiser leur temps de travail, dès l'instant que le travail était fait dans les temps pour que la commande puisse être livrée. En fonction de la saison, ils avaient le loisir de lire le journal, jouaient aux cartes (en hiver), cassaient la croûte, partaient à la pêche au printemps et en été, allaient cueillir les oreillettes en septembre-octobre, cultivaient leur jardin, l'été certains travaillaient dès que le jour le permettait...

La place de chaque coupeur était fonction d'une hiérarchie tacitement acceptée. Chacun avait ses outils et objets personnels :

L'escabeau (tabouret).

Le pied ; règle en bois de 33 cm. Le pied se divise en 15 pouces, ou en pied de 12 pouces (33 cm).

La paire de ciseaux ; outil sacré qui ne servait qu'à couper les peaux.

Le couteau à déborder ; vieux couteau de cuisine, servant pour étirer les bords de la peau pour éviter qu'il y ait des zones " endormies ". On compose avec douceur. Il faut deviner ce que la peau veut. Il faut " conscientiser " les gestes.

Le couteau à piquer : de forme ovoïde, il aigüise le tranchant, et permet le " rafraîchissage " du tranchant.

Le couteau à doler : Spatule métallique large de 10 cm et longue de 15 cm, muni d'un manche. Le tranchant coupe comme un rasoir. L'outil sert à égaliser l'envers de la peau, à nettoyer les petits bouts de chair. Le dolage permet d'égaliser le grain, de détendre la peau, lui faisant gagner de la surface, particulièrement avec le chevreau. Le coupeur soufflait pour ôter les copeaux de peau.

Le marbre : Pierre de 40 X 40 cm et 5 cm d'épaisseur, avec un talon de bois (pince) qui permet de bloquer la peau, pour le dolage.

La boîte de talc : Le contenant était souvent une boîte de " Phoscao " percée de trous. Cela lui donne l'allure d'une salière. Le talc servait à lustrer la peau, à la " lubrifier ", pour répartir l'effort.

Le tampon : C'est une enveloppe de peau, garnie de rognures de peau, et liée par une cordelette de peau. Ce tampon permet d'égaliser la distribution du talc.

Le tampon gras : Il sert à maquiller (égaliser, foncer une nuance trop claire). Le coupeur utilise de l'huile de machine à coudre, soit la sueur du front pour l'entretenir.

Les coupeurs souffraient très souvent d'une maladie professionnelle induite par leur position placée debout ; les varices

Parmi les maîtres gantiers, il y avait Roger Faré, gantier parisien, génial créateur et longtemps fournisseur exclusif d'Hermès.

## **26- Le garnissage en fourchettes:**

L'ensemble est donné à une ouvrière " garnisseuse " qui prend les gants, paire par paire, les uns après les autres, les doigts vers elles. et mettait les pouces correspondant, prenait les fourchettes les unes après les autres, pour trouver les 6 fourchettes les plus adaptés. Ensuite elle referme les paires de gants fleur contre fleur, pose dessus les fourchettes et les pouces, puis monte une pile par

douzaine et la solidarise avec lien de peau, ou une chute de soie, avec l'étiquette suiveuse. L'ensemble est prêt pour gagner un autre service.

Avec la venue des congés payés, il y avait parfois des gants en attente de fente ou de garnissage, laissés sur les tables. Au bout d'un mois, des vers étaient sortis des tables. Il fallait prendre des précautions.

## **27- La couture :**

L'entreprise Guibert Frères possédait trois ateliers de couture, correspondant chacun à trois secteurs différents. Chaque atelier avait sa contremaîtresse. Le piqué anglais, le piqué sellier, et le surjet. La main d'œuvre était spécifiquement féminine.

### **271 -Les fournitures :**

#### **2711 -Les fourrures**

##### **Les doublures de laine.**

Les gants de chevreau étaient souvent doublés avec des garnitures tricotées, des gants de laine, soit en mérinos, soit en cachemire fin, insérés dans les gants de peau. Initialement on employait du molleton provenant de Tomblaine, dans la région de Nancy. Les gants tricotés provenaient surtout de chez deux fournisseurs : Boinot à Niort (Deux-Sèvres), et ensuite chez Brebion à Aguessac (Aveyron).

##### **Les doublures de soie.**

Les fournisseurs de doublures de soie étaient localisés à Lyon et dans la région grenobloise. La soie était fabriquée selon le tissage milanais. La fixation de cette doublure de soie s'effectuait selon deux techniques.

- Collage de la soie sur l'entre doigt, puis fente, et couture des deux matériaux ensemble.
- Fourniture de gants de soie, ce qui créait une sur-épaisseur. Le résultat était hideux, cela marquait à travers la peau. Chez Guibert Frères le gant de soie était surfilé, solidarisé au gant de peau, sans que l'aiguille ne traverse l'épaisseur de la peau, en utilisant le " point de rabattre ".

#### **2712 -Les fils.**

Les fils utilisés pour la couture des gants étaient achetés chez les fournisseurs suivants :

- DMC N°8, perlé, employé pour certains ouvrages de broderie et pour les dessus de main au crochet.
- DMC N°120, (Demoiselle Galzin) ou N°120 " La Soie " fil le plus fin pour les coutures surjet ou Brosser.
- Thiriez et Cie de Lille N° 70 pour le piqué anglais.
- Zwicky N° 60, pour les nervures et pour la broderie.
- Wallaert (Louis d'or), N° 8, fil épais (câblé) pour le cousu main (gros).
- Vrault (fil au chinois), N° 120 le plus fin.

#### **2713 -Les boutons.**

Il y avait des boutons classiques et des boutons pression fabriqués par deux entreprises grenobloises ; Raymond Frères et Sapey. Les boutons estampillés GF, étaient en corne, cornite, corozo, nacre, de forme plate ou en cuvette, les " œil de chat " (boules de nacre), et les fermoirs portant une étoile à 5 branches, plaqué noir avec une étoile, ou un lion et un serpent enlacés dorés.

#### **272- Le piqué anglais :**

Il était supervisé par la contremaîtresse Ida Benézech. Il existait deux systèmes de production ; le travail en usine, et le travail à domicile.

### **Le travail en usine :**

Les ouvrières travaillant en usine avaient les horaires suivants ; 8-12 heures et 14-18 heures, et étaient éclairées et chauffées.

Les machines à coudre étaient groupées par 5 ou 6 alignées sur un banc commun. Toutes les machines marchaient en même temps. Chaque ouvrière disposait d'une pédale d'embrayage, fonctionnant avec un tendeur. Avant 1914, les machines à coudre, de marque Singer étaient surnommées les " Tapageuses ". Certaines étaient actionnées à la main, et d'autres au palonnier. Les machines étaient peu rapides. Elles sont équipées d'un tube pour coudre les doigts. Il fallait un personnel nombreux. Le " noircissage " des coutures a entraîné l'abandon progressif (nouvelles mesures de protections derrière un capot transparent) de ce type de couture, remplacé par le surjet intérieur dit couture " Brosser ".

### **Le travail à domicile**

A partir des années 1930-1945, l'entreprise Guibert Frères prêtait des machines aux ouvrières travaillant à domicile. Elles étaient payées à la pièce. La couture Brosser intérieur et extérieur était plus rapide avec des machines à molettes.

### **273- Le piqué sellier main :**

Il était supervisé par la contremaîtresse M<sup>me</sup> Léonie Boudes. Cette fabrication était uniquement faite hors usine, selon la technique du cousu main. Le fil employé était le Wallaert (Louis d'or) en coton, N° 8, fil épais cousu main (gros). Une ouvrière produisait 4 paires de gants par jour, et percevait un salaire dit " de campagne ". Les ouvrières faisaient délibérément des points courts au lieu de points longs, habitude qui était acquise.

### **Le piqué sellier machine**

Il était supervisé par la contremaîtresse Juliette Bertrand. Il se cousait dessus, puis à l'intérieur, et servait à faire les bords au niveau des poignets. On employait du fil N°24.

### **274- Le cousu main :**

C'était un département indépendant supervisé par la contremaîtresse Suzou Garaguazian, qui avait succédé très jeune à la contremaîtresse Léonie Boudes. Elle avait épousé un Artière, et avait une fille, Myriam. Les ouvrières à domicile pouvaient coudre 3 ou 4 paires de gants par jour, exceptionnellement 5. Les gantières campagnardes étaient reçues le vendredi jour du marché de Millau. Elles étaient payées au " tarif campagne " chaque quinzaine. En 1968, Claude Liron se rappelle que la paye se faisait encore à la main.

Guibert Frères employait environ 30 gantières dans les zones Millau-périphérie et Campagne. Suzou Garaguazian distribuait le travail en fonction des capacités des ouvrières, et supervisait la production rendue. Elle était secondée par une correspondante qui collectait le travail dans chaque commune. L'entreprise possédait aussi un atelier de ganterie qui employait 10 à 12 gantières, occupant deux pièces, à Saint-Georges-de-Luzençon.

Le vendredi est aussi le jour consacré à l'expédition et jour de " grande presse ". Les commandes " presse " étaient traitées dans l'usine de Millau.

Les entreprises concurrentes avaient aussi des ateliers en dehors de Millau ; Buscarlet à Saint-Flour (Cantal), et Lauret à Espalion. Celles de Saint-Junien (Haute-Vienne) ne respectaient pas les conventions de la Chambre Syndicale de la Ganterie Française.

### **28- Les finitions :**

Elles concernent surtout les gants fourrés ou doublés.

Pour les gants doublés, on procède à l'insertion de la doublure dans la mesure où celle-ci est une entité séparée (fendue une pointure en dessous). La couture s'effectue sur l'intérieur avec un point de fixation en bout de doigt.

A l'origine on employait de la doublure molletons de laine de 4 à 5 mm d'épaisseur pour pantoufle. L'ouvrier coupait des trapèzes ou des rectangles qui étaient fendus à part. Les pointures étaient identifiées avec des gommettes papier rondes, sur les " mains " et les pouces. Une fois préparées, les doublures passaient à la couture de manière à coudre simplement les pouces. Puis ils rejoignaient les gants auxquels ces pouces étaient affectés. La couture était ensuite solidarisée avec la peau du gant préalablement cousu par un surfilage léger pris dans l'épaisseur de la peau.

### **281 -Bords de Manchette :**

Bords anglais (Guibert Frères), passe-poilé, (fixés par un point de machine surjeteuse et fermés, soit à la machine sellier soit par un point main) ou bord rabattu fixé avec point invisible, ou bord collé.

### **282 -Teinture des tranches :**

Concerne les gants noirs. La teinte est appliquée au " pinceau ". L'ouvrière utilisait pour cela une tige de bois au bout de laquelle elle fixait un " soupçon " d'éponge, qui servait à prélever la teinture. Elle appliquait ensuite celle-ci avec beaucoup de délicatesse et de doigté.

La pose des boutons pression se faisait au moyen de petites presses à sertir quart de tour, fixées au bord de la table.

### **281- La vérification :**

Les gants sont vérifiés à tous les stades de fabrication. Chaque gant est passé à la " baguette " (opération de " baguettage"), pince en bois que l'on enfle dans chaque doigt pour vérifier la qualité de la couture. En ouvrant la pince l'ouvrière s'assure qu'il n'y ait pas de " catounières ", manque dans les coutures. Ce travail a été abandonné depuis longtemps, hélas.

Les exigences de qualité étaient très strictes. Certains ouvriers ont été renvoyés pour ¼ de pouce de longueur d'écart. Le passeur de gants (vérificateur) procédait par sondages selon la réputation de l'ouvrier. Un gantier sérieux : c'était un sondage léger (surtout contrôle des pointes de doigts). Pour les moins sérieux, " remise au large " (étirement de la peau pour voir dans quel sens elle réagit), vérification de la pointure, remise au calibre (gabarit en carton).

Les gants reçus étaient donnés à des jeunes femmes qui avec un tampon en cuivre, ou un pochoir, numérotaient les diverses parties du gant.

### **282- Le dressage des gants.**

Autrefois les gants étaient dressés au moyen d'un rouleau. Les gants étaient fripés par la couture. Il fallait " mettre les gants à l'humide " dans une nappe de coton " la longeotte ", puis on roulait l'ensemble, laissant le tout pendant quelques minutes. Le rouleau était ouvert, et les gants subissaient un étirement manuel, en bordure de la table de gantier, les doigts vers le corps pris dans la main. La même opération est appliquée pour le pouce. Les doigts sont mis à plat chevauchant. L'utilisation du rouleau permet de repasser les doigts en " écrasant " et matant le fond des fourchettes, sur les zones à sur-épaisseur, autour du pouce.

### **283- La main chaude :**

Elles s'ouvrent en deux parties, et comprennent des micas protecteurs, jouant le rôle d'isolant électrique.

La main chaude, fut d'abord une main métallique mise à chauffer dans des fours, puis dans des réchauds à gaz. Il y eut ensuite la main creuse en acier (sans pouce), munie de résistances électriques (12 volts), avec thermostat. Le pouce est plaqué contre la main chaude. Ensuite il faut reconstituer chaque paire tête bêche.

### **284- Le conditionnement des gants et expédition:**

Après le dressage, il faut " mettre le point " en utilisant un fil " de rebut " en haut de la manchette, du côté du petit doigt, avec un nœud de chaque côté, le plus près de la couture. Les paires sont constituées, puis assemblées par douzaines. Elles sont enveloppées dans du papier kraft

neutre spécial, solidarisées par un lien de peau, et portent l'étiquette suiveuse. Cette opération était supervisée par Madame Julia Solignac. Ces paquets descendent au 1<sup>er</sup> étage au service expédition.

Avant 1914, les paquets étaient alors ouverts par la contremaîtresse Madame Rachel Fontvieille, à laquelle succèdera Mademoiselle Léonie Gavalda, qui travailla chez Guibert Frères jusque vers 1960. Elle fut remplacée par madame Suzanne Bras. Le travail est le suivant :

Elle prend une paire de gants à gauche, ouvre la paire de gants, un gant dans chaque main, doigts vers l'opérateur. Avec ses pouces, elle vérifie l'assortiment du pouce, en les écartant vers l'extérieur, et vérifie l'assortiment des fourchettes, s'assure de la conformité des pointures par rapport à la commande, et refait les piles par douzaines, à droite. Une jeune femme procédait ensuite au marquage des gants en tamponnant à l'intérieur au fer chaud : marque Guibert Frères, Made in France, d'abord avec un tampon encreur puis avec un tapon électrique plaçant des vignettes de cire dorée, noires ou bleues.

Les gants fabriqués, en attente de livraison, étaient stockés dans un meuble de classement spécial doté de tiroirs de 10 cm d'épaisseur. Les gants y étaient stockés par modèles, couleur, taille, sur chant, tête bêche, par ¼ de pointure.

Au moment de la livraison, une ouvrière procède à la mise en sachets. Pour les gants les plus fins (surjet intérieur), un petit carton était placé à l'intérieur du pouce. Un petit document publicitaire Guibert Frères l'accompagne. Parfois un autre petit document portant les instructions d'entretien est glissé entre les deux gants. Par un fil double, il fallait fixer une étiquette portant le numéro de la pointure, pour la France mais essentiellement pour l'exportation ; Angleterre, Allemagne, Etats-Unis-d'Amérique.

Les gants étaient initialement enveloppés dans du papier de soie. Ce dernier provenait de la société des Papeteries de Guyenne, baptisée par les millavois " La Guyane ", aujourd'hui société Techmay.

- Plusieurs formats de papier étaient utilisés.
- Pour les gants courts, papier de forme trapézoïdale.
- Pour les gants les plus longs (au-dessus de 16-18 boutons). La manchette était repliée sur le gant avec un coussin de protection à la charnière.

Puis il y eut des sachets en plastique un peu durs qui marquaient physiquement les gants. Ensuite arrivèrent les sachets rectangulaires en polyéthylène, achetés en rouleaux, imprimés en continu. Une machine permettait d'obtenir des sachets sur mesure, par chauffage. Ensuite Guibert Frères acheta les sachets individuels trapézoïdaux (jusqu'à 8 boutons) conditionnés par paquets de 1000.

Ensuite il fut utilisé le " moule ", calibre réglable pour former les douzaines. Les paires étaient posées tête bêche par 6 paires, liées avec une bandelette cartonnée, sur laquelle figurait un énoncé de la taille imprimée. Au crayon on portait les quantités par taille et par série, et pour les exportations le poids en gramme (sur une balance à plateau d'une charge au maximum de 1 kg).

Les Gants étaient ensuite placés dans des boîtes en carton, fabriquées par " La Guyane ". Chaque boîte en carton (blanc) contenait 3 douzaines de gants. Celles-ci étaient emballées dans des cartons plus grands, en carton ondulé de couleur kaki clair, de 10 à 12 douzaines ou 20 douzaines. Le couvercle disposait d'un recouvrement de 8 à 10 cm. L'ensemble était emballé dans du papier kraft, toujours fourni par " la Guyane ". Pour les exportations par bateau, les boîtes étaient placées dans des caisses en bois, qui mesuraient 0.80 X 0.80 X 1 m, et pouvaient contenir 100 douzaines de gants. Elles étaient fabriquées sur mesure par la société Soulié, doublées intérieurement avec du kraft goudronné (fourni par la Guyane), pour lutter contre l'humidité. Le couvercle était cloué, et la caisse renforcée par du feillard métallique. A l'extérieur, elle portait les critères d'identification inscrits avec de l'encre noire passée au pochoir : Destination, Made in France, Numéros. Cette

opération était réalisée par Auguste Clément Joseph Agussol, sous l'œil de Mademoiselle Carles. Il conduisait les colis à la gare, pour qu'ils prennent le train de 18 heures.

Avec sa femme Marthe (dresseuse), ils étaient les concierges de l'entreprise Guibert Frères. Ils habitaient à gauche près du portail. Ils répondaient aussi au téléphone, servaient de standardistes en dehors des heures de travail. Monsieur Agussol était un homme très sec, qui avait réussi son permis de conduire à la 9<sup>ème</sup> fois. Il avait une fille Mimi Agussol, qui épousa en 1935, un lieutenant garde mobile, Monsieur Teyssier. Une fois à la retraite de la ganterie, Monsieur Teyssier fut employé comme commis aux écritures de la mégisserie Guibert Frères.

### **3- LA CREATION GANTIERE :**

#### **31- Historique de La création :**

Jusqu'à la Révolution les gants étaient très ouvragés, avec des ornements, des œuvres d'art. Ils étaient découpés aux ciseaux. La Révolution mit un point d'arrêt à cette activité. Après la Restauration, l'activité repartit petit à petit. La production de gants fantaisie se développa à la fin du XIX<sup>e</sup> siècle, puis fut freinée. Dès 1919, durant les années folles, une débauche de créativité se manifesta. Les progrès techniques de la teinture permirent une grande variété de couleurs fiables, notamment grâce aux productions d'IG Farben.

Le travail de création des modèles "fantaisies" incombait à Monsieur Desplats, qui partageait une pièce du 3<sup>e</sup> étage avec Monsieur Layrolle. Homme très courtois, pour son loisir, il accompagnait les films muets au violon dans la salle du cinéma. Il habitait au bout de la rue de la Capelle.

Chez Guibert Frères, les prédécesseurs de Claude Liron, chargés de la création se nommaient Monsieur Desplats, Mademoiselle Carles et Mademoiselle Foubert. Mademoiselle Carles rentra chez Guibert Frères à 16 ans comme coursière, passa dans les bureaux, puis devint responsable de la fabrication du gant.

#### **32 -Les collections de mode :**

Les gants "fantaisies" étaient fabriqués de la manière suivante : La fente, le service fantaisie, la couture, les finitions.

La conception des collections de mode était tributaire des tendances de la mode vestimentaire. Des tendances prévues, les paramètres du gant changent : longueur, couleur, ampleur, type de peau. Les gants de mariée étaient très difficiles à assortir avec le blanc du tissu.

La première étape de la création consiste en un dessin à l'échelle 1/1. Puis le créateur commençait par tracer et découper des pièces en carton puis des calibres. Ce carton appelé "carte de Lyon" était vendu en plaques de 1m X 2m vendu par "la Guyane" (papeterie de Guyenne).

Il fallait ensuite étudier le "gantage" (possibilité de respecter l'esprit du croquis et le fini du gant). Il en était de même chez les autres fabricants millavois (Buscarlet, Jonquet, Lauret), qui avaient un service de création et de mise au point, d'étude des prototypes, faits aux ciseaux.

Le prototype de gant est ensuite soumis à l'essai, et à approbation. Une mini pré-série de 5 à 6 paires de gants est fabriquée avec les couleurs les plus valorisantes pour le modèle donné. Mademoiselle Foubert en plus du numéro de série, baptisait les gants.

Puis, très rapidement, des créateurs qui concevaient de nouveaux modèles, circulaient dans toute la France, proposant leurs nouveautés aux gantiers. Leurs modèles étaient réalisés en papier et portaient les motifs sélectionnés et portés sur des cartons, généralement des modèles uniques. Ils avaient 40 à 50 dessins dans lequel le gantier pouvait faire son choix. Il fallait faire très attention, car ils ne connaissaient rien à la peau et à la réalisation concrète des modèles. Les créateurs commençaient leur tournée millavoise par Buscarlet, Jonquet, et Guibert Frères.

La plus noble des fantaisies, c'est le motif "peau sur peau", summum de l'élégance et de la qualité, très coûteux, avec opposition de couleurs, emploi de camaïeux, opposition des aspects, glacé-velours (mat-brillant), et la nature de la peau.

A l'extrême opposé se trouvait le gant de peau avec motif, boucle de métal doré. A l'heure actuelle cela s'impose de plus en plus. On trouvait aussi des gants avec des motifs tressés avec du raphia, parfois de la passementerie.

Après 1968, Claude Liron va créer ses modèles en prenant son inspiration dans les revues de mode, Marie-Claire, Elle, etc. pour ne pas décrocher de la tendance. Il existe 36 façons de concevoir des fantaisies.

### **33 -La fabrication des modèles :**

L'usine Guibert Frères disposait d'un atelier spécialisé dans la confection du gant fantaisie, dirigé par la contremaîtresse Marthe Maynial. Il y avait 7 à 8 ouvrières qui devaient avoir les qualités requises : Sens des responsabilités, sens artistique. et dextérité.

Quelques exemples de gants fantaisie.

Modèle Mermoz : Dessin, dessus de main en filets de peau, tan (104 M) pour Madélios.

Modèle Rolande : Dessus de main en bandes de crochet, et de peau alternées.

Modèle Mouette, avec manchettes amovibles en piqué blanc. Grand prix Julius Garfinkel aux Etats-Unis, en 1951. Vendu en noir et bleu marine avec deux manchettes en piqué blanc, ou Manchette croco de 2 à 3 cm de large ou encore chevreau doré à la feuille (allemand). Création jamais imitée, le modèle étant déposé.

L'atelier de création fonctionnait de la manière suivante :

-Novembre, décembre, janvier pour les collections d'automne.

-Fin juin, juillet, août pour la collection de printemps. Cette collection a aujourd'hui disparu.

Entre ces périodes, Monsieur Desplats faisait de la veille de tendance. L'apparition des voitures chauffées signa l'arrêt de mort du gant d'hiver.

### **34 -Evolution de la création des années 1930 aux années 1970 :**

Avant 1928, les modèles sont simples. Des années 1936 à 1939 ; création de 50 à 60 modèles par an. Après 1945 ; création de 30 à 40 modèles par an. A partir de 1968 ; Création de 15 à 20 modèles, c'était la mode des "jean's". Vers 1980, le gant ne suit plus la mode. Les petites filles des femmes de 1900 retrouvent les gants de leurs grands-mères. Plus rien ne va. Les gants de voiture, découverts sur le dessus, sont aujourd'hui à la mode en hiver, ce qui est un contre-sens.

### **35 -Coursier ou coursière :**

Les apprentis sont des gamins ou gaminés pris au sortir de l'école, et qui attendaient leur tour pour leur apprentissage. Ils effectuaient les navettes entre la coupe et les ouvriers et ouvrières à domicile, dans Millau-ville. Chaque maître gantier ne pouvait avoir plus de 4 apprentis. Le rôle des coursiers était surtout d'apprendre le métier en deux ans, mais aussi d'aller chercher les litrons de vin, et de nettoyer l'atelier.

## **4- LES SERVICES ADMINISTRATIFS**

Le directeur Financier était Monsieur Louis Cauquil (il eut 3 enfants ; Mimi, Pierrot, Jean). Comptable de formation, il s'occupait aussi du personnel. En 1945-1946, il avait fait cotiser l'ensemble du personnel cadres à 12.5% pour la retraite complémentaire

Monsieur Barascud, prédécesseur de Monsieur Desplats à la création des modèles, faisait visiter l'entreprise. Il présentait le mini monte-charge qui équipait le bâtiment de la ganterie, et ponctuait la visite de la phrase suivante. " C'est un monte-charge. Il monte et il descend "

#### **41- Les services commerciaux parisiens**

Victor Guibert et Monsieur Jean Bonnardot, sont à l'origine de la SAGF (Société Anonyme de Ganterie Française). Cette société gérait les magasins Guibert Frères. Son bureau et son magasin amiral étaient 47, Av. de l'Opéra à Paris. Jean Bonnardot avait établi deux magasins à Paris à titre personnel. Patrice tenait un magasin Avenue de Washington, Muriel tenait un magasin qui existe toujours, rue des Saussaies. Il y avait, un magasin tenu par Denise Francelle, rue de Rivoli.

La représentation parisienne de Guibert Frères avait des bureaux 5, rue de Palestro, tenus par Monsieur Dumont, initialement recruté par Aimé (2) Guibert. A sa retraite, il laissa sa place à un neveu, très peu énergique. Monsieur Jacques Bonnardot était le représentant unique et exclusif de gants Guibert Frères pour toute la France (Paris excepté). Il connaissait très bien le métier, et avait de la classe. Il se déplaçait uniquement en train. Sa clientèle était autre que les magasins de la marque, c'est à dire les boutiques vendant les produits suivants : Chemises de luxe, chapeaux, cravates, accessoires de mode.

Guibert Frères avait aussi sur Paris une attachée de presse. Pour chaque saison elle recevait " un vestiaire de gants ". En début de saison (hiver et été), elle faisait le tour des revues de mode pour placer les nouveaux modèles, pour les présenter. C'était la maison la plus représentée. Aimé Guibert était en relation avec Havas-Publicité. Le service promotion de l'entreprise était contrôlé par Aimé (2) Guibert.

#### **42 Réseau commercial national**

##### **421- Les représentants**

Les représentants commerciaux possédaient une mallette de 40 X 50 cm et 15 cm d'épaisseur, recouverte de cuir. Celle-ci contenait le matériel suivant. Un livre de bons de commande, un nuancier de coloris, des échantillons de gants, (surtout la main droite). Les gants étaient placés sur des cartons habillés de peau, avec des élastiques plats, de manière à ce que les gants soient toujours posés à plat, posés les uns sur les autres. Les gants classiques se vendaient le mieux. Les modèles de base étaient : le gantelet court droit, le gantelet court saxe (en plusieurs couleurs), les gants 4 boutons (en plusieurs aspects), les gants 8 boutons. En 1938, le représentant disposait d'un ensemble de 239 modèles (été et hiver) qui se déclinaient en 120 types, soit glacé, soit en Doeskin.

##### **422- Les boutiques en France**

Guibert Frères avait 23 magasins en nom propre en France métropolitaine, répartis en deux ensembles : La clientèle Paris et clientèle Province.

A Paris les magasins étaient situés aux adresses suivantes.

- 47 Avenue de l'Opéra
- Rue du Mont-Thabor.
- Rue Saint-Honoré
- 219, Rue de Rivoli (avant les arcades)

En Province, ils se trouvaient dans les villes suivantes : Lyon (52, rue de la République), Avignon, Marseille (52, rue Saint-Ferréol), Cannes (rue d'Antibes), Nice (Bd Masséna), Nîmes (rue de l'aspic), Montpellier (Grand'rue), Béziers, Pau (Près du château), Bordeaux (10 rue Condillac), Toulouse (33 rue Lafayette), Angers, Nantes (passage Pommeraye), Clermont-Ferrand (Place de Jaude), Perpignan, Millau (place du Mandarous, près de la Société Marseillaise de Crédit), Toulon, Poitiers. Parmi les clients français provinciaux, il avait : Monsieur Léon à Lille, Monsieur Steinmetz à Strasbourg, Monsieur Bissierier à Rouen et au Havre. Il y avait au total, 120 clients en province.

### **43- Le réseau commercial à l'étranger.**

Les exportations étaient toujours très soignées. Elles représentaient un trimestre d'activité. Les clients les plus importants se trouvaient en Amérique, aux Etats-Unis.

#### **431- Etats-Unis d'Amérique :**

Les acheteurs des Etats-Unis d'Amérique faisaient, entre autre appel au service de l'AMC American Merchandising Corporation, qui possédait un bureau centralisateur à Paris. Ses représentants venaient voir les collections en France, et discuter les prix pour 25 à 30 magasins, qui chacun demandaient leurs propres couleurs. Il y avait aussi des acheteurs étasuniens détachés dans les centres de production, qui visitaient les usines françaises. Il fallait très bien traiter ces personnes, et les distraire. Victor Guibert amenait les représentant de commerce dans le château de Cabières, au château de Lugagnac, de Bournazel, ou dans un autre, du côté d'Avignon. Ils les transportaient dans une voiture américaine, une Buick gris métallisée.

En 1938, les gants exportés vers les Etats-Unis assuraient trois mois d'activité. Des caisses entières étaient expédiées. Elles étaient remplies de gants en Doeskin 4 saxes, 8 saxes, non doublés, doublés tricot de laine, doublés soie. Les étasuniens n'achetaient pas de gants fantaisies, production plutôt franco-française. Le transport vers les Etats-Unis d'Amérique prenait, à cette époque, un mois. De l'usine, les caisses étaient apportées à la gare de Millau. C'est le train pour Paris qui acheminait les caisses de gants vers le port du Havre. De là un cargo transatlantique transportait la commande vers le port de New-York.

GNY, Guibert Gloves New-York avait un représentant Monsieur Blum. Ce dernier portait toujours dans une poche de sa veste une flasque de Whiskey.

Gimbel Saks Purchasing (5<sup>th</sup> Avenue). Ventes annuelles de 530 douzaines de gants.

La marque Saks, commercialisait les gants de luxe, et la marque Gimbel, qui avait sa propre chaîne de magasins, vendait des gants moins luxueux. Leurs représentants se rendaient à Millau pour sélectionner leurs gants et passer commande. Ils prenaient des gants confectionnés en Doeskin, baptisés pour eux Daureine.

Lord and Taylor (New-York) assuraient des ventes annuelles représentant de 600 à 700 douzaines de gants.

Cette entreprise possédait un seul magasin à New-York, principal client de Guibert Frères. Son représentant était Charly Bixby, homme de taille moyenne, cheveux bruns, glabre. Pour se rendre à Millau, il gagnait la gare de Montpellier en wagon-lit. L'entreprise Guibert Frères allait ensuite le chercher en voiture pour le conduire à Millau. Il portait, hiver oblige, un manteau bleu marine plus long qu'un  $\frac{3}{4}$  avec col de velours, un costume bleu marine, une cravate, et un chapeau de feutre noir, avec un gros ruban. Il arrivait toujours avant le 10 février, avant l'ouverture de la pêche. Fin gourmet, il aimait les truites sauvages. Il résidait 4 à 5 jours et prenait ses quartiers à l'Hôtel du Commerce. Il y avait dans le cérémonial, un repas pris dans un restaurant de Rivière-sur-Tarn, ayant pour menu des pigeons (perdreaux), des truites sauvages, une omelette flambée.

Bixby imposait sa gamme de coloris, et présentait son propre nuancier. Il commandait surtout des gants classiques (en Doeskin Edelweiss), 4 et 8 boutons fourrés, peu de gants courts.

Macy and Co. Ils pilotaient une chaîne de magasins de moyenne gamme, vendant des gants courts, de 4 boutons maximum.

Bonewit-Teller (New-York). C'était un magasin de standing, qui achetait des gants en Doeskin, marque "Bondoe". Leur acheteuse venait à Millau faire ses achats.

Bloomingdale Broth. (New-York). Un des plus importants magasins de la chaîne AMC

### **432- Europe:**

Belgique et Luxembourg.

Guibert Frères avait un représentant à Bruxelles, Monsieur Fradin. Il visitait une chaîne de 38 magasins dont celle des magasins “ Samdam ”.

Hollande.

Le représentant était Monsieur Henry Westerkamp, qui avait succédé à son père. Il était venu à Millau pour se former et s’initier à la ganterie. Il possédait trois magasins, et était le fournisseur de la cour de Hollande. Il y avait aussi les magasins De Bijenkorf, et la Maison de la bonneterie, fournisseur de la cour de Belgique.

Suède.

Parmi les clients figuraient la cour du roi de Suède. Il y avait des magasins à Stockholm, Göteborg, Malmö.

Allemagne.

Monsieur Bier (représentant de Claude Liron), était un représentant de gantiers parisiens. Il avait été le représentant de Roger Faré pour l’Allemagne. A la disparition de celui-ci, il avait pris la carte de Guibert Frères.

Angleterre.

Pendant un certain temps, la société Morley achetait pour le compte de certains magasins. Il était fidèle à certains modèles, comme le gant Esther, saxe 4 boutons, intérieur glacé dessus Doeskin, avec deux anneaux de peau au niveau du poignet. Après Monsieur Morley, il y eut un certain nombre de représentants, puis Monsieur Pedley, qui desservait les meilleurs magasins. Il était payé à la commission. Monsieur Davis prit la suite.

A Londres, il y avait une quinzaine de clients achetant chacun 100 douzaines de gants par saison. Parmi ceux-ci, les magasins : Harrods (Knight’s bridge), White street, Fortnum and Mason, Debenham and Freebody, Dickinson et Jones.

Suisse.

Deux villes servaient de bases commerciales à Guibert Frères, Genève et Lausanne. Monsieur Bonnard, et Mademoiselle Brouillet en étaient les représentants.

Italie.

Il y avait 13 clients, surtout des maisons de luxe. Le plus gros client était Pescetto à Milan. Les autres étaient dans les villes suivantes, Genova, Tarento, Vicenza, Padova, Verona.

### **433- Reste du monde.**

Australie.

Guibert Frères avait 4 clients dans ce pays, et était représentée par David Jones. L’Australie absorbait annuellement 400 douzaines de gants. Les principaux points de vente étaient Sidney et Melbourne.

Algérie.

Monsieur Boulanger était le représentant, et avait un magasin 1, rue de L’Isly à Alger.

Rhodésie.

Guibert Frères avait un représentant dans ce pays.

Angola (alors portugaise).

Les gants vendus dans cette contrée étaient des gants de soirée 18 boutons (10 à 15 douzaines).

Canada.

Le représentant de Guibert Frères était l'entreprise Eaton and Co. Les clients étaient basés surtout à Toronto.

#### **44- Publicité de l'entreprise Guibert Frères**

Tableau : “ La parisienne au Gant bleu ” de Jean Gabriel Domergue.

Utilisation de plaquettes publicitaires en peau de pécar.

Contrat avec Havas Publicité pour des “ mailings ” et l'édition de plaquettes.

#### **441- Les magasins :**

Dans les années 1930, tous les magasins étaient aménagés de la même manière ; emploi de l'aluminium anodisé, du formica mat, et de doubles vitrines : en fond de vitrine, un couple de pécar vivant à fait le tour de France des magasins.

#### **442- Service après vente**

Il était assuré par Monsieur Layrolle, homme polyvalent, homme à tout faire, assurait les réparations (il dépassait les ouvriers) partageait une salle du 3<sup>e</sup> étage avec Monsieur Desplats.

# **MILLAU (AVEYRON)**

**USINE GUIBERT FRERES**  
MEGISSERIE-MANUFACTURE DE GANTS

Inventaire Midi-Pyrénées

**LISTE DES PLANS**

**Novembre 2004**

**MILLAU (AVEYRON)**  
**USINE GUIBERT FRERES**  
MEGISSERIE-MANUFACTURE DE GANTS

LISTE DES FIGURES

Fig.01	Localisation de l'usine dans Millau.
Fig.02	Plan cadastral, 1970, 1/1.000 section AI 655.656.
Fig.03	Plan de masse et dénomination des bâtiments.
Fig.04	Emprise de l'usine en 1922 (d'après l'illustration financière spécial Aveyron).
Fig.05	Emprise de l'usine en 1947 (d'après les plans de l'architecte Ephrem Pinère).
Fig.06	Plan général de toitures.
Fig.07	Taille des bâtiments.
Fig.08	Etat des toitures en juin 2004.
Fig.09	Dénomination des espaces, juin 2004.
Fig.10	Généalogie simplifiée de la famille Guibert.
Fig.10	Bâtiment G3, pelain N°14.
Fig.12	Façades Nord des bâtiments AI, A2, B1 (d'après Patrick Abadie Géomètre Expert).
Fig.13	Façade Sud du bâtiment B1 (d'après Patrick Abadie Géomètre Expert)..
Fig.14	Façade Ouest du bâtiment B2 et B21 (d'après Patrick Abadie Géomètre Expert)..
Fig.15	Façades Est des bâtiments B2, D21, E1, E2 (d'après Patrick Abadie Géomètre Expert)..
Fig.16	Façades Est des bâtiments D21, E1, E2 (d'après Patrick Abadie Géomètre Expert)..
Fig.17	Façade Nord et façade Sud du bâtiment E1 (d'après Patrick Abadie Géomètre Expert)..
Fig.18	Façades Est des bâtiments I1 et I2 (d'après Patrick Abadie Géomètre Expert)..