

Notes de M. HARTMANN-LIEBACH

sur l'histoire industrielle du Haut-Rhin, depuis le début du XIXe siècle

Source : Bulletin de la Société industrielle de Mulhouse, tome XLVII, 1877, p. 214-235

M. Hartmann-Liebach qui, malgré son grand âge, avait conservé une excellente mémoire, se plaisait à rappeler les souvenirs de l'ancien temps, et a laissé sur l'histoire du développement industriel de notre région et de notre cité, des notes précieuses qui resteront déposées dans nos archives; sur l'invitation qui m'a été adressée par quelques-uns d'entre vous, Messieurs, j'ai fait de ces notes un résumé rapide que je viens vous soumettre aujourd'hui.

Il y avait un temps, nous dit M. Hartmann, où les habitants de Mulhouse ne s'occupaient guère que de leurs champs, de leurs jardins, et surtout de la culture des vignes, qui couvraient alors tout le coteau qui domine la ville. Ces paisibles occupations étaient interrompues de temps en temps par des guerres avec les nobles du voisinage, quelquefois aussi par des guerres intestines.

Mulhouse, on le sait, est resté un petit Etat indépendant jusqu'à sa réunion à la France, en 1798. Jusqu'à cette époque, tous les métiers étaient réglementés; chaque genre de travail, avec tout ce qui en dépendait, était incorporé dans une tribu ; ainsi, il y avait la tribu des tailleurs, comprenant tous les marchands d'étoffes et tous ceux qui en fabriquaient ; celle des bouchers à laquelle appartenaient aussi les tanneurs et cordonniers ; ceux qui travaillaient les métaux avaient leur centre aux maréchaux, etc...

Les règlements étaient très restrictifs, limitant le nombre d'ouvriers de chaque patron et répartissant également le travail entre tous les artisans d'un même métier. Pour s'établir dans la ville, il fallait être fils de bourgeois et y avoir fait quatre années d'apprentissage, suivies d'un stage de même durée à l'étranger ; le tout couronné par une oeuvre de son métier, d'une exécution irréprochable.

TANNERIE

Vers le XVIe siècle, la tannerie était la seule industrie qui vendît ses produits à l'extérieur. Elle profitait de la renommée des cuirs de Bâle, pour vendre comme tels ses propres produits aux foires de Zurzach (Argovie). Cette industrie, toutefois, était gênée par les règlements de la tribu et le manque de matière première. Pour obvier à ces deux inconvénients, Frédéric Hartmann, oncle de M. Hartmann-Liebach, de retour de son apprentissage à l'étranger, fit venir par des voies détournées des peaux sèches d'Amérique dont il avait appris le traitement en Hollande.

Il éluda les règlements de sa tribu, en payant régulièrement l'amende, qui lui permettait d'augmenter le nombre de ses ouvriers, et réalisa de cette manière de beaux bénéfices. Mais, plus tard, la jalousie de ses confrères le força de s'établir sur le territoire français, à Dornach. Il y trouva tout avantage et put donner une grande extension à son industrie, surtout lorsque les conseils du bourgmestre Wenck, de Bâle, le renommé tanneur de l'époque, lui apprirent à se servir d'une qualité supérieure de tan qu'il faisait venir de la Haute-Saône.

DRAPERIE

C'est au dix-septième siècle que se développa la fabrication des draps de laine. Ces produits ne se vendaient guère qu'aux marchés de la ville et aux foires des environs. Les drapiers

n'employaient que des laines communes, qu'ils achetaient en partie aux petits propriétaires du pays, qui les apportaient aux marchés de la ville avec leurs autres produits. Ils traitaient aussi à livrer avec ceux qui avaient de petits troupeaux, chose rare à cette époque. Toutefois, la majeure partie était des laines communes de l'Allemagne du Sud, achetées à longs termes à des marchands de Bâle. Parmi ceux-ci il faut surtout citer Jean-Georges Fürstenberger dont les descendants existent encore aujourd'hui sous la même raison sociale.

L'anecdote du drapier qui, en faisant son inventaire, a oublié de comprendre dans ses comptes ce qu'il doit à Fürstenberger, et ne s'en aperçoit qu'à l'arrivée inattendue de ce convive au dîner qu'il donne, à l'occasion des gros bénéfices qu'il a réalisés, a longtemps réjoui nos pères.

Les laines brutes étaient généralement mal lavées ; le drapier, qui les relavait à son tour, ne pouvait le faire que d'une manière insuffisante, l'eau calcaire de l'ILL n'étant pas favorable à cette opération. Le triage donnait trois qualités; les deux premières pour le drap et la troisième pour les lisières.

La laine était filée par les femmes des villages environnants. La production de chaque fabricant étant limitée par les règlements, un seul métier à tisser lui suffisait, sur lequel deux ouvriers se renvoyaient la navette. Ces ouvriers étaient pour la plupart des ouvriers voyageurs (dits : du devoir) ; ils étaient nourris et logés par le patron.

L'occupation du maître consistait dans le bobinage et l'ourdissage de la chaîne et la fabrication des cannettes de trame. Il avait, en outre, à suivre son drap chez les spécialistes, entre les mains desquels il était obligé de passer.

Le drap tissé était soumis aux opérations suivantes : d'abord le foulonnage qui se faisait au foulon appartenant à la ville et affermé par elle. Il était situé sur le canal du Mittelbach, non loin de la Porte Jeune.

Du foulon, le drap passait à la rame, propriété de la confrérie des drapiers. Un registre, tenu par un surveillant des rames, servait à constater la quantité produite dans l'année par chaque fabricant.

Avant d'arriver aux rames, on traversait un emplacement, appelé encore aujourd'hui l'Impasse des Drapiers, sur lequel se trouvaient bâties de petites constructions, servant d'ateliers de teinture, où l'on envoyait les draps après le tondage. Puis le drap retournait chez le tondeur. Celui-ci était le notable de la fabrication de la draperie et se faisait appeler Monsieur mon Père par son ouvrier, qu'il était obligé d'appeler « mon enfant ».

Monsieur l'aigiseur, que la tribu générale des tondeurs envoyait en tournées périodiques, dans un certain rayon de l'Allemagne, avait seul le droit d'aiguiser les ciseaux servant au tondage. Il était l'unique juge de toute querelle qui, pendant son absence, pouvait survenir entre maître et ouvrier tondeur ; malheur à celui qui essayait de se soustraire à son autorité, il était mis hors la loi de la confrérie.

Du tondage, le drap retournait à la rame, pour y recevoir la largeur et la longueur voulues ; et le chef de la pièce y gagnait en épaisseur par un rentrage, que l'on obtenait en décrochant la pièce sur soixante centimètres environ et en la raccrochant ensuite sans la tendre en longueur. Le drap était ensuite mouillé et lissé avec une large brosse que l'on faisait manœuvrer toujours dans le même sens. L'emploi des chardons était inconnu à cette époque. Le drap, complètement achevé et prêt pour la vente, était plié, cousu et l'on avait bien soin que, même chez le détaillant, la partie épaisse du chef restât pour la montre. Il est permis de croire que les clients de nos ancêtres ne le cédaient pas à ceux-ci en perspicacité et s'étaient bien vite aperçus de cette manière exagérée de faire valoir sa marchandise.

Au milieu du siècle dernier, Mulhouse comptait soixante à quatre-vingts maîtres drapiers. Il y avait parmi eux une minorité qui cherchait à donner du développement à l'industrie drapière, mais elle ne put arriver à ses fins. La grande majorité des drapiers s'opposa à ces tendances d'innovations et obtint de l'autorité, en 1750, un règlement qui limitait la fabrication annuelle de chaque drapier à trente pièces de quatre-vingt-dix aunes (1 aune = 1,143m). Chaque pièce était divisée en trois coupes de trente aunes, et la pièce entière équivalait à quarante-cinq mètres, ce qui fait pour trente pièces 1 350 mètres.

L'amende était de quatre florins (8F60) par pièce fabriquée en sus du règlement. Cette amende était, en somme, peu importante ; ce qui l'était davantage, c'était la jalousie des confrères, qu'on devait susciter par des contraventions trop fréquentes aux règlements.

Les trois quarts des produits étaient teints en bleu indigo foncé, une faible portion en gris et ratinée ensuite. On fabriquait aussi, mais en quantité restreinte, des draps écarlates et des draps noirs, qui se faisaient avec des laines de choix. Le drap rouge servait pour gilets de paysans, le noir pour vêtements de ville du clergé et pour vêtements de luxe des campagnards. Ces derniers se méprenaient souvent sur le nom de cette étoffe, demandant au marchand : « Ein fein schwarz scharlach Tüchli » (du fin drap noir écarlate).

Jusque vers la fin du siècle dernier, les drapiers écoulèrent principalement leurs produits dans le pays, tenant leur banc de vente sur la place du marché.

Ils fréquentaient en outre les foires des environs ou bien vendaient leurs draps aux colporteurs juifs de Soultz, d'Uffholtz, Durmenach, Uffheim et Rixheim. C'étaient à peu près les seules communes des environs où les juifs fussent tolérés alors. Jusqu'à la réunion à la France, ils ne pouvaient pénétrer dans la ville sans acquitter un péage et il leur était interdit d'y passer la nuit.

L'Italie et surtout le Piémont, après un voyage qu'y fit M. Mathieu Mieg à la fin du siècle dernier, offrit un nouveau débouché à notre industrie drapière.

Les draps de couleur, bleus, bruns etc..., de 8 à 9 F l'aune (de 120 cm de largeur) y trouvaient un placement assez régulier. Les noirs fins et les écarlates se vendaient 11 à 13 F l'aune.

Aujourd'hui la fabrication des draps pour vêtements d'hommes a disparu de Mulhouse; on y fait encore des tissus légers, plus particulièrement pour vêtements de femmes et en outre des draps croisés très-forts pour rouleaux, cylindres, etc. Cette fabrication est même une des spécialités de Mulhouse.

IMPRESSION

Nous arrivons aux notes de M. Hartmann-Liebach concernant notre grande industrie cotonnière, qui a élevé Mulhouse à un si haut degré de renommée industrielle.

Elle a commencé par l'impression sur toiles de coton. Les premiers tissus imprimés venaient d'Inde, ainsi que le procédé lui-même ; aussi les étoffes imprimées prirent-elles le nom d'indiennes.

Importée en Angleterre au dix-septième siècle, cette fabrication passa de là sur le continent. Une première fabrique à Altona fut suivie par d'autres à Augsbourg. Schulé, Schæppler et Hartmann, les premiers qui imprimèrent dans cette ville, employaient pour l'enluminage des poudres de divers métaux ; notamment de cuivre jaune et d'étain qui, mêlées au dessin et satinées, produisaient des reflets métalliques comparables à l'or et à l'argent.

Vers 1736-1740, le jeune Jean-Jacques Schmalzer, qui avait appris, à Bâle, à connaître les tissus imprimés, se rendit à Altona pour s'enquérir de leur fabrication. Ayant ramené avec lui quelques

ouvriers, il s'associa à un nommé Moser pour commencer une fabrique d'impression à Mulhouse, dans la Grand'rue ; mais l'argent fit bientôt défaut à ces jeunes gens.

En 1745, M. Samuel Koechlin, qui avait de la fortune, s'associa avec Schmalzer et Jean-Henri Dollfus, artiste-peintre, et ainsi fut fondée la première maison qui imprima avec succès à Mulhouse.

La deuxième fabrique d'impression fut créée en 1752 par Antoine Hartmann, grand-oncle de M. Hartmann-Liebach, dont le père y fit plus tard son apprentissage. La troisième fabrique s'éleva en 1754 sous la raison de commerce Anthès-Fehr et Cie, mais ne fit que paraître et disparaître.

Puis le nombre de ces fabriques augmenta tellement que, d'après les chroniques Mieg et Graf, en 1770 on en comptait une quinzaine.

Les fabriques citées par M. Hartmann-Liebach, qu'il a connues au début du siècle, et qui ont disparu depuis, sont les suivantes :

- Adam Weber, au coin de la rue des Maréchaux : Junghsen-Blech et Cie, sur la petite place des Maréchaux
- Huguenin l'aîné et Cie, à la Porte Haute
- Schoening, dans la rue du Bourg et en face, Heilmann frères et Cie
- Dans la rue Sainte-Claire, Paul Blech et Cie et Schlumberger-Koenig et Cie
- Kohler et Mantz, dans la rue des Champs-Élysées
- A côté, au Kettenhof, Eck et Schwartz
- A la cour de Lorraine, Jean-Henri Dollfus et Cie (local occupé depuis par Blech et Cie, puis par Vetter-Thierry et Grossmann)
- En face, au Schloesslé, Schlumberger-Blech et Cie. Jérémie Risler, père et fils, et plus tard, Risler-Koechlin et Cie, puis Beugnot et Raicke fabriquèrent dans le local primitivement occupé par Antoine Hartmann (impasse sur la place de la Concorde, à gauche de la rue Bonbonnière).

Hors la Porte Jeune étaient Jean Hofer et Cie. Cette maison, composée de Jean Hofer (un des derniers bourgmestres de la ville) et de Pierre Schlumberger-Hartmann, se sépara en 1810. Pierre Schlumberger resta seul avec ses fils et s'associa plus tard avec Grosjean-Koechlin (ce dernier s'établit pour son compte quelques années plus tard), tandis que Jean Hofer monta une fabrique au Fossé.

Outre les établissements de Mulhouse, il en existait encore aux environs :

- Gros-Davillier et Cie à Wesserling
- Risler et Cie, Buscarin et Cie, Robert-Bovet et Cie, Liebach-Scherer et Cie, à Thann
- A Cernay, Gaspard-Dollfus et Huguenin (successeurs Eck-Schwartz et Cie), Witz Blech et Cie, Jean-Jacques Zürcher
- A Guebwiller, Ziegler-Greuter et Cie (successeurs Greuter et Cie)
- Au Logelbach (près de Colmar), Jean et Jean-Michel Haussmann
- A Munster, Soehné l'aîné et Cie (successeurs Hartmann, père et fils)
- Enfin, à Lutterbach, Daniel Schlumberger et Cie

L'impression sur toile de coton prit aussi racine en Suisse à cette époque ; c'est de la fabrique d'Aarau qu'est sorti Oberkampf qui acquit une si grande réputation comme fabricant d'impression à Jouy (près de Paris). Rouen avait aussi ses fabriques d'impression : Kittinger, Ruff et autres, dont plusieurs étaient des Suisses.

Lyon, Toulouse, Valence, Avignon et Nancy possédaient chacune une fabrique de ce genre.

Au commencement du siècle, la famille Friess, originaire de Mulhouse, créa, avec le concours de banquiers et celui de la maison Dollfus-Mieg et Cie, de Mulhouse, une fabrique d'impression aux environs de Vienne.

C'est M. Samuel Koechlin (neveu de M. Dollfus-Mieg) qui y soignait en partie la fabrication.

Dans le nombre figurait Jean-Henri Dollfus, séparé de ses anciens associés et établi pour son compte avec ses fils à la cour de Lorraine.

Cette maison, sous le nom de Dollfus père et fils, occupa bientôt le premier rang, par la perfection de ses produits et la beauté de ses dessins, qu'elle devait à M. Malaine, de Paris, son dessinateur.

Elle fit de brillantes affaires, mais ne prospéra pas longtemps. En 1794, elle joignit à l'impression sur coton celle sur papier, et se divisa ; Nicolas resta plus spécialement chargé du coton et Jean-Georges s'associa avec son beau-père Hartmann-Risler, sous la raison de commerce Georges Dollfus et Cie, pour fonder une manufacture de papiers peints. C'est chez eux que fut employé le jeune Jean Zuber qui devint plus tard le chef et fondateur de la maison Jean Zuber et Cie, de Rixheim.

En 1814, M. Jean-Georges Dollfus s'arrangea avec son parent Daniel, de Jean Dollfus (créateur et chef de la maison Dollfus-Mieg et Cie), pour introduire dans son établissement de Mulhouse l'impression sur tissus légers en laine. Cette affaire reçut un commencement d'exécution ; mais, soit par manque de tissus, soit pour une autre raison, fut abandonné peu après.

M. Hartmann-Liebach dit, à ce propos, avoir appris par M. Josué Dollfus, fils de M. Georges Dollfus, que déjà avant 1813, ce dernier connaissait et appliquait dans sa maison le fixage à la vapeur (procédé qui resta ignoré en Alsace jusqu'en 1825).

Nous avons vu quels avaient été les premiers fabricants d'indiennes ; examinons maintenant les moyens dont ils disposaient pour imprimer.

Pendant longtemps on ne se servait que de planches en bois, ou en bois plus ou moins incrusté de cuivre (le clichage pour les planches n'est connu que depuis 1830). La maison Henri-Dollfus et Cie, toutefois, imprimait, à la planche plate, des meubles à grands dessins qu'elle importait d'Angleterre. Le bleu solide, à l'indigo désoxydé, s'appliquait à la main sur les dessins par des ouvrières appelées pinceauteuses.

La première machine à imprimer au rouleau, en Alsace, fut montée à Wesserling en 1803 ; l'année suivante deux nouvelles machines furent placées, l'une chez MM. Dollfus-Mieg et Cie, l'autre chez Nicolas Koechlin et frères. Ces machines étaient en bois et construites par un nommé Lefèbre à Paris. Daniel Schlumberger et Cie en montèrent une à Lutterbach en 1810 et Robert Bovet et Cie à Thann une autre en 1818.

Cette même année, MM. Jérémie et Mathieu Risler et un Anglais nommé Dixon créèrent à Cernay la première maison de construction mécanique. En 1820, ils fournirent à Liebach-Scherer et Cie, à Thann, la première machine à imprimer à bâtis en fer.

Jusqu'en 1820, la gravure des rouleaux se faisait au poinçon ; quand un dessin avait un rapport de cinq millimètres, il comptait parmi les grands, et exigeait au moins deux poinçons et souvent un plus grand nombre. En 1819, M. Jérémie Risler ramena d'Angleterre un tour à graver et deux graveurs anglais, les nommés Compsté et Weinreith. M. Risler, qui avait établi un atelier de gravure à façon, s'en dégoûta bientôt ; le tour à graver fut vendu à Liebach-Hartmann et l'Anglais Compsté passa à leur service ; tandis que Weinreith fut engagé par la maison de Wesserling qui se procura aussi un tour à graver.

Vers 1823, MM. Dupasquier, aux Iles, près de Neuchâtel, vendirent en Alsace les premiers rouleaux gravés à la machine à guillocher. Aussitôt la maison de Wesserling fit construire dans ses ateliers un tour de cette espèce par un guillocheur de Genève, nommé Perlet. Le même Perlet entra ensuite chez Liebach-Hartmann et Cie, y construisit une machine à guillocher et y fit un élève distingué, nommé Desmaret.

C'est vers 1830 que M. Daniel Dollfus-Ausset introduisit chez MM. Dollfus-Mieg et Cie la première machine à deux couleurs qui ait fonctionné en Alsace. La même année, Perrot, de Rouen, inventa

la perrotine qui, par l'assemblage de quatre à cinq planches à imprimer à la main, de la largeur du tissu, permettait d'imprimer celui-ci à la fois en autant de nuances différentes. Ces machines ne durèrent pas longtemps ; une quinzaine d'années plus tard, elles étaient complètement détrônées par les rouleaux à plusieurs couleurs.

L'introduction du rouge d'Andrinople à Mulhouse date du commencement du siècle. A cette époque, les paysannes du Sundgau portaient des jupes écarlates. Le tissu était mi-laine ; le chanvre qui servait de chaîne, aussi bien que la laine commune, teinte en rouge, dont on faisait la trame, se filaient dans les ménages. L'étoffe était tissée au village et le tisserand devait serrer la trame autant que possible, afin de cacher la chaîne.

Les teinturiers de Masevaux avaient d'ancienne date une renommée bien méritée, pour la teinture des fils de coton en rouge d'Andrinople. Cédant aux instances de son client, M. Antoine Hartmann (père de M. Hartmann-Liebach), M. Laurent Weber, fabricant de siamoises, fit venir de Masevaux le nommé Groseille, pour monter cette teinture chez lui. L'essai réussit, les fils teints en rouge furent tissés et livrés sous cette forme à la consommation. La maison voulut alors commencer la teinture en rouge turc, sur tissus de coton : mais, malgré de nombreux essais, elle n'y put parvenir.

M. Hartmann-Liebach cite toutefois un fichu de mousseline blanche, avec bords en couleur, fabriqué à Elberfeld, ayant appartenu à sa mère et qui, une fois usé et hors d'usage, avait pu être teint en beau rouge chez les Laurent Weber. Ce fichu donna à M. Dollfus-Mieg père, l'idée de la teinture en rouge d'Andrinople sur tissus de coton. Il entra en pourparlers avec M. Laurent Weber, pour l'exploitation de cette nuance. L'arrangement n'aboutit pas ; par contre, sans qu'on ait pu savoir comment, presque en même temps, vers 1809-1810, les maisons Dollfus-Mieg et Cie et Nicolas Koechlin et frères teignirent du calicot en rouge turc.

Dans le principe, les tissus teints étaient tellement gras que l'huile en dégouttait presque. Ces tissus étaient teints uniformément en rouge et sans réserves, on n'y pouvait appliquer que des dessins noirs, consistant en pois, rayures et surtout en palmettes.

Bientôt les Nicolas Koechlin firent bien mieux que la maison de leur oncle Dollfus-Mieg ; leurs produits étaient moins gras et le rouge plus vif.

En ce qui concerne les connaissances de chimie appliquées à l'industrie, M. Hartmann croit savoir que jusqu'en 1810, il n'existait en dehors de M. Daniel Koechlin, des Haussmann, de Colmar, et d'un M. Bernard, à Wesserling, pas d'autre imprimeur sur étoffes qui en possédât.

Dans presque toutes les maisons, on se servait des recettes plus ou moins modifiées provenant de leurs devanciers. Ce n'est guère qu'en 1811, et surtout après les beaux travaux de M. Daniel Koechlin, que l'on reconnut la grande utilité de la chimie pour le coloriste.

Vers 1820, une école de chimie fut créée, au collège de Mulhouse, et M. Dégenne, de l'Ecole normale de Paris, en fut le premier professeur. Ce dernier prépara du chlorure de chaux sec, vers 1824, et mourut peu après ; aussi son procédé resta-t-il à peu près ignoré.

M. Daniel Koechlin, depuis le commencement du siècle, marcha constamment à la tête de la fabrique d'indiennes. Après avoir introduit avec succès le rouge d'Andrinople dans sa maison, il entreprit la décoloration des rouges turc par le chlorure de chaux et les acides. Il perfectionna aussi le genre lapis, qu'il avait importé de Glasgow et dont la maison Nicolas Koechlin conserva pendant longtemps le monopole. Un peu plus tard, il fit aussi un bel article à fond violet foncé, en passant en bleu de cuve les pièces préalablement teintes en rouge. On avait soin de faire, dans cette dernière opération, les réserves qui devaient ensuite être décolorées et enluminées.

MM. Haussmann frères ont été les premiers en Alsace à enlever les mordants de fer et d'alumine sur les tissus par des sels acides.

C'est M. Spœrlin, de Mulhouse, fabricant de papiers peints à Vienne (Autriche) qui, en 1818, fit connaître à ses parents Zuber de Rixheim, la manière de faire des fondus de diverses couleurs.

MM. Soehné de Munster (peut-être la maison s'appelait-elle déjà Hartmann et fils ?) avaient réussi à imiter M. Daniel Koechlin pour les lapis ; c'est cette maison qui la première, a produit les bistres avec les résidus du manganèse. Wesserling avait une réputation bien méritée pour les beaux roses et rouges au rouleau ; en 1822, le secret de cette fabrication passa à la maison Liebach-Hartmann et Cie par un ouvrier de la cuisine à couleurs.

Le traitement consistait en un mordant d'alumine, dégorgé après l'impression, puis teint à trente degrés Réaumur, avec un excès de garance. Après la teinture, on lavait à fond, puis on donnait un passage au savon, suivi d'une exposition au pré. Ces dernières opérations étaient répétées deux ou trois fois, afin de bien purifier les réserves en blanc.

Ces dernières opérations étaient répétées deux ou trois fois, afin de bien purifier les réserves en blanc. Puis on avait pendant trois heures dans une chaudière en cuivre étamé, garnie à l'intérieur d'un panier d'osier. La chaudière était remplie au tiers d'eau, à laquelle on ajoutait cent grammes de nitrate d'étain liquide.

En 1827, un nommé Baumgartner, contremaître teinturier chez MM. Robert Bovet et Cie à Thann découvrit, par hasard, que le bain d'eau acidulée par l'acide sulfurique, donnait de l'éclat au rouge garance. Il perfectionna ce procédé, que son fils vendit ensuite à diverses maisons.

Les notes ci-après nous donnent un exemple des grands bénéfices réalisés au commencement du siècle :

Voici approximativement le nombre de pièces fabriquées en 1813 par les différentes fabriques du Haut-Rhin.

Les pièces mesuraient 16 aunes, soit 20 mètres.

Dollfus-Mieg et Cie, aunages et châles	35,000 pièces.
Wesserling, aunages et châles	35,000 »
Nicolas Koechlin et frères, aunages et châles	35,000 »
Soehné l'aîné et Cie (Munster), aunages et châles	30,000 »
Haussmann frères (Logelbach), aunages et châles	22,000 »
Daniel Schlumberger et Cie (Lutterbach), aunages	18,000 »
Blech frères et Cie, aunages et un peu de châles	16,000 »
Jean Hofer et Cie, principalement le châle	16,000 »
Schlumberger-Hofer et Cie, principalement le châle	16,000 »
Heilmann frères et Cie, principalement le châle	12,000 »
Schlumberger-Koenig et Cie, principalement le châle	12,000 »
Robert Bovet et Cie, aunages et châles	12,000 »
Zürcher père et fils (Cernay), aunages et châles	12,000 »
Witz-Blech et Cie (Cernay), aunages et châles	12,000 »
Ziegler-Greuter et Cie (Guebwiller), aunages et châles	10,000 »
Kohler et Mantz, aunages et châles	12,000 »
Junghaen-Blech et Cie, aunages et châles	8,000 »
Huguenin l'aîné et Cie, aunages et châles	8,000 »
Gaspard Baumgartner et Cie, aunages et châles	8,000 »
Jérémie Risler père et fils, aunages et châles	8,000 »
Schwartz-Lischy et Cie, aunages et châles	8,000 »
Steiner et Buber, aunages et châles	4,000 »
Charles Mieg, aunages	1,000 »

TOTAL : 350 000 pièces

Si nous essayons de classer ces pièces par largeur, nous aurons :

50 000 pièces largeur 5/8 aunes (à 16 aunes la pièce)	800 000 aunes à 2 livres l'aune	1 600 000
225 000 pièces largeur 3/4 aunes (à 16 aunes la pièce)	3 600 000 à 3,6 » »	12 960 000
75 000 pièces largeur 7/8 à 6/4 aunes (à 16 aunes pièce)	1 200 000 à 5 » »	6 000 000
350 000 pièces de diverses largeur	5 600 000	20 560 000

Nous avons donc pour les tissus écrus un prix moyen de 20 560 000 livres ; le prix de vente de ces mêmes pièces peut s'établir en moyenne comme suit :

50 000 pièces largeur 5/8 aunes x 16	800 000 à 4,15L	3 320 000
175 000 pièces largeur 3/4 aunes x 16	2 800 000 à 6,75L	18 900 000
50 000 pièces largeur 3/4 aunes x 16	800 000 à 8L	6 400 000
75 000 pièces largeur 7/8 à 6/4 aunes x 16	1 200 000 à 15L	18 000 000
350 000 pièces de diverses largeurs	5 600,000	46 620 000

A cette époque, on vendait l'indienne à 9 mois, papiers à 3 mois avec 6 % d'escompte (très peu d'acheteurs escomptaient). Déduisons 6 % sur le chiffre total des ventes ou 2 797 200 livres.

Il reste net	43 822 800 livres
Les tissus écrus ayant coûté	20 560 000 livres
Reste pour façon et bénéfices	23 262 800 livres

Ces bénéfices n'étaient pas seulement dus aux prix élevés, ils provenaient parfois aussi de l'achat de tissus entrés en contrebande.

La production de la France en tissus de coton était alors très limitée ; Rouen et la Seine-Inférieure produisaient les tissus communs ; Paris, et pour une petite quantité, Versailles, les belles qualités. On n'y faisait pas de tissus au-delà de trois quarts de largeur ; et ces derniers étaient beaucoup plus chers que ceux venant des autres pays ; c'est pourquoi, le manque de tissus se faisant grandement sentir en Alsace, on chercha à s'en procurer par des voies détournées.

Il entra par contrebande de la Suisse, beaucoup de tissus venant du Toggenburg et environs, et une partie seulement était livrée par les petits tissages que les maisons d'Alsace avaient établis à Mulhouse, à Carspach, à Wittelsheim et à Cernay ainsi que dans les vallées des Vosges.

En 1813, il existait, dans le Haut-Rhin, vingt-trois fabriques grandes et petites, imprimant ensemble environ sept millions de mètres par an. Il n'en existe plus que douze aujourd'hui, mais parmi celles-ci, il en est plus d'une qui produit annuellement plus que les vingt-trois fabriques de 1813 réunies.

Une branche d'impression qui a presque entièrement disparu aujourd'hui, est celle des mouchoirs qui avaient depuis 5/8e d'aune jusqu'à 6/4 d'aune de largeur ; la consommation s'étant portée sur les articles similaires en laine et en soie.

TISSAGE ET FILATURE DE COTON

L'industrie qui a suivi l'impression, bien que logiquement elle aurait dû la précéder, est celle du tissage de coton, suivie plus tard par celle de la filature.

Dans les commencements, les fabricants d'indiennes de Mulhouse imprimaient sur des tissus de l'Inde, que leur vendait à crédit la maison Pourtalès de Neuchâtel. L'ancienne législation de Mulhouse défendait au maître tisserand de travailler avec plus de deux métiers ; mais cette restriction ne s'étendait qu'à la laine, au lin ou au chanvre, le tissage de coton n'étant pas encore

pratiqué à cette époque. Aussi, en 1770, MM. Weiss et Ziegler n'eurent-ils pas de difficulté à fonder de petits tissages à Mulhouse et aux environs.

Pour alimenter ces tissages, ils faisaient venir de Marseille des cotons du Levant, qui étaient ensuite filés dans les vallées des Vosges et surtout dans celle de Munster. Vu la qualité des cotons, ils ne pouvaient produire que des filés très-ordinaires, donnant après tissage, des tissus grossiers et peu propres à l'impression. Leur production étant d'ailleurs limitée, ils trouvèrent un débouché facile en France et en Suisse jusqu'au traité de Calonne avec l'Angleterre. A partir de cette époque leurs affaires déclinèrent. M. Weiss se retira bientôt après et Ziegler, resté seul, chercha à relever la maison, en employant pour ses tissus des filés de l'Inde et d'ailleurs.

La première filature de coton mécanique d'Alsace fut créée vers 1799-1801, par un nommé Zellweger, à Lutterbach. Ce fut en 1803 que la maison de Wesserling monta ses premiers métiers (tant continus, dits throstle, que mull-jennys). Les machines sortaient des ateliers de Liancourt. L'année suivante, Wesserling établit son premier tissage et tissa, dès cette époque, à la navette volante. Puis vinrent Dollfus-Mieg et Cie à Carspach.

En 1806, Jean-Jacques Grosheintz fonda le premier tissage important à Mulhouse, et, en 1809, y introduisit l'usage de la navette volante. Il était situé à la porte du Miroir, au rez-de-chaussée de la maison habitée depuis par M. Edouard Vaucher. D'autres tissages s'établirent à Mulhouse et environs dans les années suivantes, tant pour produire des tissus en toute largeur, que pour masquer ceux qu'on introduisait par contrebande.

La première filature d'une certaine importance, en Alsace, fut créée en 1811-1812 par MM. Dollfus-Mieg et Cie. Les machines à filer, construites par Bouché, à Paris, furent montées par un nommé Perrenod qui entra plus tard, comme directeur, dans l'établissement ; le moteur, sortant des ateliers de M. Salneuve, à Paris, fut la première machine à vapeur qui fonctionna en Alsace.

Puis suivirent les filatures de Wesserling, MM. Koechlin et frères à Masevaux, Nicolas Schlumberger et Cie à Guebwiller, Jean-Jacques Hartmann à Soultz-matt, Lischy et Cie à Bollwiller, et peu après Hartmann et fils à Munster, Heilmann frères et Cie à Mulhouse et Ribeauvillé, Grosheintz et Hartmann à Mulhouse, Wetzler à Thann, Bouché à Thann, Heilmann père et fils à Vieux-Thann.

M. Isaac Koechlin (fils de l'un des plus anciens tisseurs de coton des environs, M. Koechlin-Hartmann, de Willer), établit en 1827 à Bitschwiller, le premier tissage mécanique en France. Les métiers étaient de l'invention de M. Josué Heilmann.

En 1833, on chercha, mais sans succès, à introduire à Mulhouse la filature de lin et de chanvre. Peu de temps après, MM. Nicolas Schlumberger introduisirent cette industrie à Guebwiller. Elle ne prospéra pas, il en fut de même d'un autre essai fait à Dornach, une vingtaine d'années plus tard, par M. Michel Hartmann.

BLANCHIMENT

Le blanchiment des tissus de coton tient de près au tissage. Dans le principe, les fabriques d'impression blanchissaient elles-mêmes les tissus dont elles avaient besoin. Les pièces, à l'instar de ce qui se passait dans les ménages, étaient entassées debout dans de grandes cuves de sapin, et recouvertes d'une toile sur laquelle étaient étalées des cendres. Puis on y versait, 20 à 24 heures durant, de l'eau de plus en plus chaude, depuis 30° Réaumur jusqu'à 80° R. Les pièces étaient ensuite lessivées et exposées au pré. L'opération se répétait deux ou trois fois, jusqu'à ce qu'on fut arrivé à une blancheur satisfaisante. Ce n'est qu'en 1824 ou 1825 qu'un nommé Décroizille, de Rouen, introduisit dans le Haut-Rhin le déversement continu de la lessive au bouillon, système qui fut encore perfectionné dix ou quinze ans plus tard. Jean-Jacques

Grosheintz fut le premier tisseur qui fit blanchir ses tissus pour la vente. C'est à Gisors qu'il envoyait sa marchandise dont il avait le dépôt à Paris.

Plus tard, l'industrie du blanchiment et des apprêts pour la vente en blanc fut introduite en Alsace; les maisons de Wessering et celles de MM. Mertzdorff et H. Hæffely étaient et sont restées au premier rang pour ce genre d'opérations.

LAINES PEIGNÉES

Une autre branche d'industrie qui se développa plus tard à Mulhouse fut la filature de laine peignée. C'est en 1838, à Mulhouse, que se créa, par actions, le premier établissement de ce genre.

Les peigneuses furent construites par John Collier, à Paris et les métiers à filer par MM. André Koechlin et Cie, qui, avec M. Jérémie Risler, devinrent les gérants de ce nouvel établissement. Au bout de peu de temps, MM. André Koechlin et Cie se retirèrent et furent remplacés par M. Henri Schwartz. La maison prit le nom de Risler-Schwartz et Cie et, comme elle prospéra, le nombre de broches fut porté en 1844 de 8 000 à 12 000 broches. A la mort de M. J. Risler en 1846, M. Edouard Trapp prit sa place et la raison de commerce devint Schwartz-Trapp et Cie.

Dès 1845, la vente des filés étant devenue difficile, la maison monta un tissage de mérinos qui fonctionna jusqu'en 1853. A cette époque, les affaires en filés ayant repris, le tissage fut liquidé et le nombre de broches de la filature porté de 12 000 à 18 000 broches. Après la retraite de M. Schwartz, en 1858-1859, M. Trapp resta seul gérant et la raison sociale devint Trapp et Cie. Le nombre de broches fut successivement augmenté ; en 1869 il était de 26 000, pour arriver à 34 000 dans les années 1872-1873. Dans les trente années qui s'écoulèrent de 1839 à 1869, les actions rendirent en moyenne, intérêts compris, 17 %.

Dès 1840, MM. Jean et Emile Koechlin (fils de Rodolphe), convertirent une partie de leur filature de coton, en filature de laine peignée. Ils faisaient peigner à façon chez M. Boeck, à Buhl près de Guebwiller. Plus tard, ils abandonnèrent complètement le coton et montèrent un peignage. En 1866, l'établissement, situé au milieu de la ville, fut transporté par M. Alfred Koechlin (fils de Jean) dans le voisinage des Cités, où il construisit une filature de laine peignée de 12 000 broches, destinée à produire plus spécialement les fils pour la broderie et la passementerie. Peu après, cet établissement fut mis en actions et agrandi.

Nous avons dit précédemment, comment, en 1844, M. Hartmann-Liebach avait fondé l'établissement de Malmerspach, comment ce dernier avait progressé et à quel degré de prospérité il était arrivé dans les dernières années.

Lorsque MM. Koechlin cessèrent de faire peigner à façon, chez M. Boeck, à Buhl, ce dernier commença une filature pour son compte. Mais il ne réussit pas, et liquida bientôt son entreprise, dont la suite fut prise par une puissante maison de Reims qui la réorganisa et la développa considérablement.

L'établissement auquel on avait ajouté un tissage de mérinos, prospéra et est, à tous égards, aujourd'hui un des établissements modèles de l'Alsace.

En 1850, un essai de tissage et de filature de laine peignée, monté par actions sur une grande échelle, à la Chartreuse près Strasbourg, par M. Dreyfus-Werth, ne réussit pas.

A la même époque, M. Witz-Greuter monta, à Guebwiller, une petite filature de laine peignée. Un peu plus tard, MM. Nicolas Schlumberger qui en avaient construit les machines, les transportèrent

à Erstein, où ils montèrent par actions un nouvel établissement qui fonctionne encore aujourd'hui et prospère sous le nom et la gestion de MM. Hartmann et Reichardt.

A la fin de 1869, enfin, fut fondée à Mulhouse une nouvelle filature par actions, de laine peignée. L'établissement eut pour gérants, MM. Henri Schwartz fils et Reber, et prit pour raison de commerce Reber-Schwartz et Cie.

En terminant cet aperçu historique de notre industrie mulhousienne, mentionnons encore une fabrique de tissus de caoutchouc montée en 1865, sur la route de Brunstatt, mais qui ne vécut que peu de temps et fut, après la guerre de 1870, obligée de transporter ailleurs son siège ; enfin l'essai infructueux que fit, à la fin du siècle dernier, M. Risler (fils de Pierre, pasteur), pour établir, à Mulhouse, une fabrique de montres.

