

Le travail du feutre

Contrairement à la laine dont les brins s'entremêlent et se fixent entre eux par les aspérités qu'ils présentent et finissent par constituer un tissu de feutre, les poils d'animaux (chèvres, lapins etc...) ne possèdent pas cette propriété feutrante. Il faut donc traiter chimiquement les poils, puis les transformer par pression en une forme de cloche qui sera soumise aux formes souhaitées. Cette première opération n'a pas lieu à Rambouillet où arrivent quotidiennement les cloches de feutre. Ces dernières subissent alors plusieurs opérations successives : teinture, mise en forme, finitions (découpe du bord, lustrage et, pour les feutres taupés, peignage mécanique destiné à leur donner un aspect velours et enfin décoration garnissage). Cette dernière opération a lieu au rez de chaussée dans la grande salle du bâtiment qui longe la rue Dubuc. Entre la teinture et la mise en forme, les cloches étaient entreposées dans la cave où l'humidité était propice à la réalisation de cette mise en forme.

Cette opération essentielle a lieu dans la salle dite « Les Pédales » (ou parfois même plus simplement « La Pédale») dans le bâtiment en brique qui longe la cour et dont on peut penser, jusqu'à plus ample informé qu'il a été réalisé par Corbin. Là sont alignées des machines destinées à donner la forme du chapeau. Ces machines de grande taille comportent deux parties métalliques - les formes - s'encastrant l'une dans l'autre et actionnées par une pédale sur laquelle monte l'ouvrier (et parfois deux ouvrières, se souvient Mme A.)

La cloche de feutre humide est posée sur la partie inférieure de la forme, sans doute chauffée au gaz, fermement étirée vers le bas et enfin fortement comprimée lorsque l'ouvrier abaisse la pédale. La compression et la vapeur brûlante qui s'échappe de la cloche de feutre transforment en quelques secondes celle-ci en chapeau. L'ouvrier relâche alors la pédale et retire rapidement le chapeau de la forme. Bien entendu, à chaque type de chapeau (cloche, canotier, miss...) correspond un type de forme. C'est un travail très dur. Mme G. se souvient que pendant la guerre deux hommes étaient chargés de ce travail et venaient quotidiennement de Paris.

Citons ici le témoignage d'un ouvrier parisien que ne démentent pas les ouvrières de Rambouillet : «Le troisième groupe, c'était le chapeau à pédale, le couvre-chef fabriqué à la va-vite pour le tout-venant ! A l'époque du chapeau mou, le miss des années 1935-36, mon père a réussi à en tirer 700 en un seul jour ! Mais il fallait voir ses mains, plus abîmées que celles d'un terrassier. C'est un métier si dur que pendant les guerres, les chapeliers-pédalistes eurent droit à la carte de travailleur de force au même titre que les mineurs.»

Les dernières finitions étaient réalisées en partie au 1^{er} étage du bâtiment Dubuc pour la coupe, au rez-de-chaussée pour le lustrage et le peignage. Les chapeaux étaient ensuite garnis de rubans (satin ou gros grain), de petites plumes ou d'éléments décoratifs en nacre ou bakélite dans l'atelier situé au rez-de-chaussée du bâtiment d'habitation, familièrement appelé « les garnis ». Enfin les caisses légères, à claire-voie, destinées au transport des chapeaux étaient confectionnées à la menuiserie. Les dernières opérations, étiquetage, emballage, étaient réalisées à la manutention située au rez-de-chaussée Dubuc, non loin de l'atelier de garniture. Un camion faisait quotidiennement l'aller-retour. Pendant la guerre toutefois, le transport devait se faire par le train.

L'entretien du matériel, particulièrement des machines à coudre et, pendant la guerre du gazogène fournissant l'électricité, était assuré par M.G., logé avec sa famille dans la maison d'habitation.