


[Se connecter](#)

>>

[Accueil](#)
[Patrimoine Culturel et Historique du Canton de Mouy](#)
[L'histoire dans le Canton](#)


La Brosserie dans le Canton

Article mis en ligne le 29 juin 2014

par [Mauricette](#)

La Brosserie dans le Canton de Mouy (France) Oise

La Brosserie activité désignant communément la fabrication et la commercialisation des brosses de toute sorte, est à mettre au rang des savoir-faire et traditions du canton de Mouy.

Celle ci a concerné et concerne encore de nos jours plus particulièrement les communes situées dans la vallée du Thérain ; elle s'inscrit en ce sens dans la lignée des activités artisanales et industrielles (textile cuir, chaussure, etc...) qui tiraient partie d'une force Fournie à bon compte par le Thérain. En effet , cette rivière à forte dénivellation ; inutilisable pour la navigation est depuis les époques les plus reculées, jalonnée de très nombreux moulins. Plus de cent entre la Source dans la Seine Maritime et Montataire à la confluence avec L'Oise.

Les activités développées sur les fonds de la vallée marécageuse impropre à toute forme d'agriculture autre que l'économie herbagère, contrastent avec l'essor agricole que connaissent les communes des plateaux avoisinants du Clermontois et du Pays de Thelle .

Ainsi à deux types de milieux géographiques nettement différenciés correspond deux types de ressources pour les populations : l'agriculture extensive ou l'industrie.



La Brosserie THOMAS à Bury vers 1908-1909



Une partie des bâtiments est toujours visible en ayant été légèrement modifiée, à partir du chemin départemental N°12.

1ère Partie - Aperçu historique

Les Industries Traditionnelles du XIXe Siècle dans le canton de Mouy

L'économie du canton, de Mouy est marquée durant tout le XIXe Siècle par une succession de filières artisanales et proto-industrielles qui n'arrivèrent jamais à se développer, à l'exception d'une seule : la Brosserie.

Les premières activités mentionnées durant les années 1820-1835 font part d'une forte proportion de travaux liés au textile, notamment la filature de laine à Bury et Mouy, la bonneterie de laine à Angy ou encore la confection des draperies et étoffes de

laine. Le tout est accompagné des secteurs de fabrication amont et aval tels que l'apprêt réalisé à Mouy, Hondainville et Heilles dans les Moulins à Foulon (1) ou la teinture pour étoffes.

Cette industrie disséminée dans une multitude de petits ateliers ou parfois même à domicile chez des tisserands (720 pour la draperie en 1837) devint vite concurrencée par les toiles Saint Quertinoises et Rouennaises.

Ayant presque totalement disparue vers 1840, elle laissait la place à l'industrie du cuir, de la chaussure et des activités annexes (corroyerie, lacets, etc...) dès 1845.

A. DESJARDINS BEAUVAIS 1837

Mais là encore deux décennies plus tard, la concurrence réduisait l'activité à peu de chose. Sans relâche, la population s'orientait alors vers le travail du bois (marqueterie, façonnage, tournage fabrication de mesures linéaires). Le choix était difficile à supporter en la présence des voisins du canton de Noailles qui bénéficiaient d'une expérience séculaire en ce domaine.

Dès 1880, le travail du bois se résumait à quelques rares établissements. Seule l'entreprise J. M. PAILLARD à Bury a perpétué cette pratique jusqu'à nos jours. La population de manière générale a retiré et su montrer une grande adaptation en fonction des acquis techniques et des filières économiques sans cesse remaniés.

C'est ainsi que vers 1875, quelques fabricants de tableterie, qui connaissaient une expansion de leur affaire dans Le Pays de Thelle, s'installent dans la vallée du Thérain, plus précisément à Mouy, Bury et Hondainville.

Ceux ci trouvent des avantages dans cette nouvelle implantation, ils y bénéficient pour partie de la force hydraulique du Thérain et par ailleurs de la possibilité d'utiliser des moyens de transport nouvellement créés. Le plus bel exemple est sans contexte la voie de chemin de fer de Beauvais à Creil exploitée à partir de 1860.

La broserie occupe tout au plus une centaine de personnes en atelier, mais un nombre bien plus conséquent à domicile (300, 400 ? . .)

Le développement de la Brosserie dans le Canton de Mouy

De manière globale, il y a développement de la broserie dans la moyenne vallée du Thérain (c'est à dire la portion de la rivière comprise entre Beauvais et Mouy) dès 1885.

Les raisons de ce développement sont liées au fait que la corporation des tabletiers souffrant de la concurrence étrangère, cherche des palliatifs, des dérivatifs, aux productions de boutonnerie, jeux de société, etc...

L'os communément utilisé en tableterie, travaillé sous toutes ses formes laisse entrevoir à certains la possibilité de se lancer dans une nouvelle production : la broserie.

Celle ci est appelée à se développer sous le coup de la demande en brosses à dents plus particulièrement. Les brosses à dents deviennent d'un emploi plus généralisé à la fin du XIXe siècle et contribuent au respect des règles d'hygiène dentaire et buccale.

L'installation de la première broserie tableterie dans le canton de Mouy est attestée depuis 1864 à Hondainville . A cette date un tabletier du nom de Monsieur COSSART s'installe dans une partie du moulin à Goulon, situé sur le Thérain. Originaire de Cauvigny, Monsieur Cossard fabrique des boutons d'os et des anneaux. Un peu plus tard (en 1881 précisément) son gendre Monsieur FLEURY reprend l'affaire. Ce dernier continue dans un premier temps dans la fabrication des boutons d'os et des anneaux, mais soucieux de diversifier sa production, il s'engage dans la manufacture des brosses à dents et à ongles. Il s'entoure pour cela de quelques ouvriers déjà au fait de tour de mains, des communes de Cauvigny et Noailles pour développer l'affaire. Quelques années plus tard, c'est sa veuve Madame FLEURY COSSART qui reprend l'affaire, et qui par manque de

place, arrive à Saint Félix, dans les locaux laissés vacants par Monsieur MASCRE, scieur d'os pour boutonnières et éventailistes . Elle ne négligera pas de maintenir la fabrication de boutons d'os et de divers petits articles de tabletterie en complément de la brosse. Cette solution lui permet de réaliser, à partir des chutes de trop petites dimensions pour obtenir des brosses, des boutons en tirant le meilleur parti de la matière première.

Monsieur FALCONNET reprit durant quelques années la direction de la manufacture à la mort de Madame FLEURY COSSART avant de la revendre en 1910. A ce stade, le devenir de la brosse à Saint Félix, comme celui de l'industrie brossière dans le canton de Mouy, découle de l'arrivée d'une seconde brosse installée à Bury quelques années plus tôt. En effet, la brosse THOMAS à Bury est sans doute l'établissement qui fixa de manière définitive la brosse dans l'agglomération mouysarde à la limite des territoires communaux de Bury et Mouy, le long d'un bras du Thérain. Celle-ci occupait l'emplacement de l'actuelle scierie de J.M. PAILLARD le long du chemin Départemental n ° 12.

Elle a débuté dans les années 1885, à priori par déplacement d'une affaire installée précédemment à Noailles. Cette brosse devait connaître de multiples déboires malgré des débuts prometteurs. Conscients des difficultés financières de la Société, le directeur et plusieurs contremaîtres décident de se lancer et voler de leurs propres ailes. L'expérience acquise, leur compétence le leur permet aisément. C'est ainsi que Monsieur Anatole LHOYER, directeur de l'usine, la quitte en 1899. Il reste à Bury pour continuer la Fabrication des brosses à dents et brosses à ongles en os. En 1905, il s'installe à Mouy sur une plus grande surface. En 1912, la brosse THOMAS ferme définitivement ses portes laissant un site vide, réutilisé ultérieurement par la Société J.M. PAILLARD.



Entêtes de factures des maisons " Charles COET " (1922) et " A.AUTIN & Fils " (1940)

Celles-ci présentent les marques de fabrication respectives. A noter que la seconde fait état du déroulement historique de l'activité. Le plan des bâtiments rigoureusement exact, par un effet de perspective et de vue plongeante surdimensionné l'ensemble...

Monsieur Albert AUTIN entré comme commis dès l'âge de 14 ans, devenu entre temps contremaître, décide à son tour de tenter sa chance. Il s'installe à Mouy à partir de 1909, mais pour peu de temps puisqu'il rachète en 1910 la brosse de Monsieur FALCONNET à Saint Félix.

Devant l'ouverture d'un marché en expansion et les facilités de communications ferroviaires, d'autres brossiers viennent monter leur affaire. Monsieur COET , dont les parents exerçaient le même métier dans leur atelier de Cauvigny, arrive en 1906.

Monsieur Cyrille ROUSSELLE, originaire de Fay Saint Quentin (canton de Nivillers) suit quelques années plus tard. A ces noms viendront s'ajouter ceux de Messieurs BIET , BONNAIRE, DEBRIE et DUMONT, tous fabricants à Mouy. Cette liste est loin d'être exhaustive, puisqu'au fil des opportunités du désir d' imiter ses voisins, le canton comptera jusqu'à quinze entreprises dans ce secteur.

Caractéristiques de la main d'œuvre

Pour mieux en saisir les éléments, précisons tout d'abord que celles ci sont indissociables du mode d'organisation du travail et des techniques. Ces aspects feront l'objet d'un développement plus particulier dans la suite de cet article.

Les premiers chiffres précis et significatifs de la population salariée dans la brosse sur le canton de Mouy datent de 1876 (2). Ceux-ci font état d'une soixantaine de salariés en 1876, autant en 1886, 80 en 1896, 140 en 1901, plus de 400 en 1911. Plus de la moitié travaillent à cette date pour le compte de brossiers installés à Mouy, 20% pour le compte de la brosse AUTIN à Saint Félix et 20% pour des industriels de Cauvigny Hermes ou des environs. Ces salariés se répartissent en fonction de la domiciliation, sur la quasi totalité des communes du canton, à l'exception de Rousseloy.

Mouy abrite 111 salariés, Bury 87, Heilles 58, Angy 44, Saint Félix 39, Thury sous Clermont 25, le reste des communes de 1 à 5 salariés.

Cette proportion moyenne, par rapport à l'ensemble des brossiers du département s'élevant au chiffre de 10 000, dissimule au moins deux réalités. Une grande partie des taches sont effectuées à domicile par des façonniers qui préparent une partie du travail ou par les ouvrières qui font le montage des brosses et qui omettent de déclarer leur activité.

Plus de 300 salariés, exclusivement des ouvrières employées au montage des brosses sont recrutées sur le plateau Picard, exercent pour le compte des sociétés de Mouy ou Saint Félix.

L'activité, quelque soit la commune et l'année observée, fait part d'une su représentativité de main d'œuvre féminine.

On compte généralement de 60 à 70% de brossières pour 30 à 40% de brossiers. Cette répartition s'explique par le fait que le poste de travail dominant et mobilisateur de 70% du volume de main d'œuvre, fait appel exclusivement aux salariées du sexe féminin.

En effet, le montage, opération qui consiste à fixer les pincées de soie dans les trous prévus à cet effet, nécessite patience, doigts agiles et minutie.

Cette caractéristique tait de la brosserie, le métier le plus féminisé de tout le département de l'Oise et du canton de Mouy en particulier. La première Guerre Mondiale a eu un effet très mitigé sur les conséquences du développement de la brosserie.

L'activité brosière semble avoir cessé durant quelque temps, mais aucune destruction des outils de production ne fut à déplorer.

De surcroît, les brossiers installés au nord du département, dans la bourgade de Tracy le Mont (canton d'Attichy) ont connu pour leur part, l'exode sous l'invasion Allemande et se sont fixés en grand nombre dans les cantons de Mouy et Noailles. Ceux qui n'étaient pas mobilisés vinrent grossir les effectifs des usines de Mouy et Saint Félix, en apportant un savoir faire et des pratiques qui étaient jusqu'alors inconnues dans la vallée du Thérain.

En effet, Tracy le Mont était renommé dans la fabrication de brosses de toilette (brosse à cheveux, à poudre, à teinture, à barbe, etc...) et a fourni par le déplacement de la population ouvrière, le moyen de développer cette activité autour de Mouy.

Le créneau étant d'autant plus facile à saisir que la production traçotine était réduite à néant.

Au delà des années douloureuses, les industriels continuèrent à fabriquer des brosses de toilette à Mouy en ayant gardé parfois quelques ouvriers originaires de Tracy le Mont, définitivement implantée à Mouy. De même, les chefs d'entreprise eurent soin de garder des contacts avec les ouvriers et ouvrières rentrés chez eux. Grâce au développement de l'automobile, ceux ci portèrent le travail à domicile d'une grande partie de la production

de brosses de toilette réalisées à Mouy en organisant des tournées régulières.

Avant la première Guerre Mondiale



Voici.. brièvement présenté, le déroulement des opérations techniques telles qu'elles se présentent dans l'espace étudié jusqu'à la veille de la première Guerre Mondiale.

La fabrication ne comporte pas moins d'une vingtaine de manipulations. Ce nombre élevé est lié à l'hétérogénéité des matières premières et notamment l'os employé comme monture (tête et manche non garnis de poils)

Dans une première étape, les os sont triés, car seuls sont utilisés pour les brosses à dents et à ongles, les os de bœuf et précisément des membres : tibia, fémur os du bassin.

La consommation est telle qu'il n'est pas rare à l'époque de les importer des abattoirs américains : Chicago, Saint Louis ou d'Argentine.

La première transformation consiste à scier les têtes, inutilisables. On découpe alors dans le corps de l'os des bâtonnets (pour les brosses à dents) ou des plaquettes rectangulaires (pour les brosses à ongles). Seule la partie externe présente un intérêt, le cœur constitué de moelle est éliminé.

Pour un deuxième passage à la double scie circulaire, et en fonction de l'écartement entre les deux lames, les bâtonnets sont sciés en longueur, largeur et épaisseur. D'un naturel poreux, les os sont ensuite laissés à tremper durant plusieurs heures en vue de les indurer. Cette étape permet d'obtenir dans les opérations suivantes, un résultat propre et net ne laissant pas apparaître de bavures ou d'éclats.

La mise en forme intervient alors. Cette opération est réalisée avec une machine appelée décoceuse, qui est constituée d'une molette tranchante tournant sur un axe. Par rotation, celle ci joue le rôle de lame et entaille la matière pour donner le galbe souhaité à la brosse.



Cette photographie prise en 1961 dans un atelier de la Vallée du Thérain, montre le sciage des os, en vue d'obtenir des bâtonnets. La scie circulaire trempe pour la partie inférieure dans un bac rempli d'eau, ceci afin d'éviter l'échauffement au contact de la matière. Les paniers servent à recevoir les bâtonnets de différentes longueurs.

La Forme est obtenue par couplage de la molette avec un moyeu lisse suivant le contour du modèle à exécuter. Le façonnage complète l'étape préalable et correspond à la nécessité de limer les bords coupants et d'arrondir les angles saillants . Le façonnage est réalisé à l'aide d'une "wastringue" ou grattoir constitué d'une lame d'acier maintenue par des poignées, il embellit la forme et l'assouplit avant d'être garnies de soies, les brosses subissent quatre traitements préliminaires qui sont :

Le blanchissement : car l'os de couleur naturelle jaune pâle paraît sale, il est blanchi en étant trempé une nuit dans un bain, d'eau oxygénée.

Le ponçage permet d'obtenir, après décoloration, des manches lisses. Pour ce faire, les bâtonnets sont disposés dans un tonneau monté sur un axe et relié à un moteur imprimant un mouvement de rotation lent. Pendant 24 heures, les os, au contact d'eau et de blanc d'Espagne vont glisser, frotter, les uns sur les autres, ceci provoque une usure superficielle et régulière. Séchés sur des claies, les bâtonnets sont ensuite percés de trous qui assureront la fixation des pincées de soies. Ceci est réalisé avec un foret qui perce jusqu'aux 2/3 de l'épaisseur de la monture.

Le contre perçage, opération qui consiste à relier tous les trous de perçage d'une même rangée, en procédant d'un trait de scie pratiqué sur le dos de la brosse, complète l'ouvrage. Par le trait de scie, l'ouvrière peut introduire le fil de nylon qui va retenir l'ensemble des loquets (trous garnis de soie) d'une même rangée. Le fil de lin doublé et formant une boucle est tiré à l'aide d'un crochet par l'ouvrière qui saisit une pincée de soie et la passe dans la boucle. Resserrant les deux extrémités de la pincée, la brosière tire d'un coup sec sur le fil de lin : Le loquet est en place.

La dernière opération permet de reboucher le trait de scie du contre perçage avec une cire coulée dans les rainures.

Il ne reste plus alors qu'à recouper et égaliser la garniture et polir les montures pour obtenir l'aspect brillant.

Sur cette photographie, on voit le mouvement des doigts de la main gauche qui plient la pincée de soie, tandis que de la main droite, la brosière tire sur le fil de lin.

(Photo D.BRANCOTTE - 1985)



Évolution depuis la première Guerre Mondiale

L'évolution majeure constatée dans le secteur de la brosse est liée à l'apparition quelques années avant que le conflit n'éclate, des premières machines à monter les loquets selon un procédé automatisé.

Celui-ci est mis au point par un ingénieur austro-hongrois : Monsieur GRUNEBERG et directement exploité à Mouy. Les machines sont fabriquées sur place pour assurer le suivi de la production de brosses à dents. Ce procédé est inspiré de celui en cours sur des machines créées quelques années plus tôt pour balais et brosses de ménage. Sur ce type de machine, l'opérateur devait déplacer manuellement la monture de brosse pour amener chaque trou à garnir devant un inséreur mécanique actionné au pied. Un bras articulé prenait la juste quantité de soie pour emplir le trou, il l'amenait devant un fil de laiton, sectionné pour en faire une agrafe. L'ensemble était alors poussé et piqué en force dans la monture.

Le procédé GRUNEBERG permet de coupler les deux opérations : piquage en force des pincées de soie et déplacement de la brosse grâce à un guide formé d'un galet parcourant une surface bosselée appelée "came".

Le travail toujours délicat, lent, occasionnait même avec les perfectionnements décrits, beaucoup de déchets ; l'os s'avérant une matière trop dure et non homogène.

L'innovation réside donc après la première Guerre Mondiale dans l'emploi généralisé des matières dites de synthèse, telles que le celluloïd ou la galalithe.

Cette dernière très tendre supprime à l'utilisation tous les inconvénients de l'os, notamment la préparation longue et fastidieuse.

Après 1945, le procédé est perfectionné. Celui-ci réside dans la précision et la synchronisation optimale du déplacement de la brosse mue par la came, par rapport au va et vient du bras articulé conduisant la soie pour être courbée et agrafée.

Plus récemment les améliorations ont surtout concerné l'adoption des plastiques injectés (après 1945) ; les montures directement utilisables dès la sortie du moule sont conduites sur une machine entièrement automatisée, puis disposées sur des rails et acheminées devant une chaîne technique qui assure montage des loquets et biseautage des têtes.

De telles modifications ont abaissé considérablement les coûts de production par le temps gagné et de là, les prix de revient. La main d'œuvre a connu face à l'apparition des machines de plus en plus sophistiquées, une lente et irrésistible baisse des effectifs.

A titre d'exemple, le temps gagné au montage d'une brosse à dents peut s'exprimer ainsi : six minutes étaient nécessaires pour en monter une à la main en 1900, une minute en 1920 suffisait à la machine semi automatique, 20 secondes en 1950 à la machine automatique, moins de trois secondes aujourd'hui.

Contribution des mécaniciens brossiéristes au développement des technologies

Sans que la question soit loin d'être élucidée, dans son intégralité, force est de constater que le canton de Mouy a toujours su intéresser les constructeurs de machines pour brosse.

Deux constructeurs ont marqué leur époque dans le domaine de l'élaboration de machines, mais par une trop grande diversité de leurs domaines d'interventions, ceux-ci n'ont jamais pu, au cours du XXe siècle, se consacrer pleinement au développement des technologies brossiéristes.

Ces deux maisons sont les Ateliers de Construction Mécaniques de Monsieur André FLANDRE et de Monsieur Georges THIRE.

Concepteurs de machines conçues pour la fabrication de brosses à dents, ils connurent chacun leur heure de prospérité avant l'apparition des machines semi automatiques ou automatiques.

En effet, l'application des machines était conditionnée par la seule utilisation de l'os où la dureté était facteur déterminant dans les possibilités de mécanisation. Les machines conçues à Mouy étaient uniquement amenées à percer les trous pour y fixer les pincées de soies. La force était transmise dans tous les cas à partir d'une roue hydraulique (Saint Félix) ou par une machine à vapeur.

Les machines se composaient de deux parties :

Une mèche fixée sur un tour, Un bâti comprenant un chariot où était fixé la brosse, mue par une poignée poussée d'avant en arrière en vue d'imprimer un mouvement de déplacement latéral à la brosse. Crémaillères, chaîne et ressorts complétaient l'ensemble.

L'avance technologique des concurrents Belges et Allemands, utilisateurs de matière de synthèse, s'afficha très vite dans le choix et l'étude de machines automatisées. Par leur savoir-faire, elles ruinèrent complètement les espérances des sociétés mouysardes.

Les dernières machines fabriquées à Mouy datent de l'entre-deux guerre, et à notre connaissance, seul un artisan de la région de Compiègne utilise encore deux machines THIRE. Celles-ci sont âgées de plus de 80 ans.

Aujourd'hui, la construction de machines, activité annexe à la brosserie, permet d'affirmer qu'il y a eu tentative de création d'une filière technique " Brosserie " dans le canton de Mouy.



Ces deux papiers à lettre à entête font état de l'ensemble des activités de deux constructeurs. A noter que les ateliers THIRE ont eu un prolongement par le garage d'Automobiles du même nom.

La Brosserie au présent et au futur

Après la fermeture de la Brosserie AUTIN à Saint Félix en 1979, qui rappelons le, avait repris le site du moulin en 1909 (par Monsieur Albert AUTIN auquel succéda son fils Marcel AUTIN, dès l'entre deux guerre).

Seules trois entreprises perpétuent de nos jours, la tradition centenaire de l'industrie brossière. Toutes trois situées à Mouy, elles assurent une part non négligeable de la production départementale et nationale de brosses de toilette (brosses à cheveux, brosses à dents, brosses de maquillage,etc...) .

Qui sont-elles ?

La Société Générale de Brosserie (S.G.B.) implantée 20 rue de la gare à Mouy. Fondée par Anatole LHOYER en 1899, elle a connu diverses raisons sociales (Société Franco Suisse de Brosserie, etc...) Celle-ci occupe plus de 200 salariés, dont 70% de main d'œuvre féminine.

La production se compose pour l'essentiel de brosses de maquillage et de brosses à cheveux. La part des brosses à dents est en pleine expansion dans le volume de production de la société.



Sertissage des semelles caoutchouc garnies de picots, pour confection de brosses à cheveux pneumatiques. le modèle universellement répandu est l'un des fleurons des Établissements FOURNIVAL.

L'exportation représente 25% du chiffre d'affaires. Face au développement de la production et la généralisation des machines toujours plus importantes, la société a ressenti le besoin de décentraliser à Thury Sous Clermont la partie "Injection des montures" en 1983.

C'est sous l'impulsion d'un secteur négoce de pâte dentifrice, brosses à dents électriques, que la production de brosses à dents connaît une nouvelle vogue.

Celles-ci sont commercialisées sous la marque "Docteur CHARCOT " (du nom, du célèbre navigateur, qui faisait chez Monsieur LHOYER, provision de brosses à dents avant de partir en expédition vers le Pôle...) et vendues en pharmacie.

Les brosses à cheveux sont commercialisées pour leur part sous la marque "Gébé".

La production atteint des seuils jamais égalée de par le passé, puisque les machines les plus sophistiquées, qui font appel à des programmes informatiques pour assurer le montage des loquets, permettent à partir d'une seule chaîne technique de mener tout le processus de fabrication. La production maximale est assurée par quelques machines qui réalisent jusqu'à 1 200 brosses à dents à l'heure, soit près de 10 000 en une journée, 40 000 en une semaine. La S.G.B. produit deux millions et demi de brosses à dents annuellement, ce qui représente près du tiers du marché français.

A cela viennent s'ajouter les 60 millions de brosses de maquillage, pinceaux pour vernis et brosses de rasoirs électriques qui sont produites annuellement.

Les Etablissements FOURNIVAL situés rue de l'Abattoir à Mouy ont une origine au moins aussi lointaine que la S.G.B. puisque c'est l'arrière grand père du dirigeant actuel qui en est le fondateur vers 1875, occupant une soixantaine de salariés sur 2 600 m².

Les Établissements FOURNIVAL se distinguent essentiellement par la qualité de leurs articles de brosse fine de toilette, les brosses à cheveux de luxe notamment. Cet article constitue 80% de la production, le reste étant constitué d'un peu de brosses à dents.

L'exportation assure 30% de l'écoulement de la production.

La société réalise elle même toute la chaîne technique en important les matières brutes (soies de porc et de sanglier, bois exotiques) et réexportant les produits finis.

La commercialisation tant auprès des grands magasins que des parfumeries, se fait sous les marques MARLY et ALTESSE. De plus en plus les Établissements FOURNIVAL sont amenés à faire de la distribution pour compléter l'éventail de leur production.



Garnissage de bouchons de flacons de vernis à ongles avec un pinceau applicateur. Le travail consiste essentiellement à contrôler la qualité du travail et approvisionner la machine.

Sans atteindre des seuils de productivité comparables à ceux rencontrés pour les brosses à dents, ce sont cependant plus de 300 000 brosses à cheveux qui sortent tous les mois de l'usine.

Enfin, il convient de mentionner les Établissements RISSELIN AINE & Cie, qui à Mouy emploient 800 salariés dans le secteur de la pinceauterie pour l'industrie du bâtiment.

Le travail délicat consiste à sertir les soies dans une virole qui est ajustée sur un manche de pinceau.

L'assemblage une fois réalisé, il convient d'ébarber, bomber les têtes de pinceau et vernir les manches. Fort de ce savoir-faire transmis par la famille, Monsieur RISSELIN est venu s'installer peu après la seconde guerre Mondiale à Mouy. Il a quitté pour cela Charleville, où la tradition pinceautière est ancestrale, pour se rapprocher des lieux de commercialisation (Région Parisienne)

Il peut aussi s'approvisionner plus facilement en soies de porc, qui constituent l'exclusif de la garniture utilisée. La production n'est, que depuis peu, automatisée, mais assure une qualité au produit fini, remarquable.

Production de brosses à vaisselle. La partie gauche de la machine perce les trous, tandis que le montage est effectué sur la partie droite. On aperçoit au-dessus de la brosse qui est garnie de soie, le bras articulé et l'inséreur.

CONCLUSION

Le devenir de la brosserie : quelles orientations ?

Il est indéniable que certains secteurs sont plus porteurs que d'autres, la brosserie s'ouvre à l'aube du 21e siècle vers des marchés qui ne demandent qu'à croître.

Malheureusement, ceux-ci restent peu nombreux.

La Fabrication de brosses à dents laisse encore des perspectives d'avenir, lorsque l'on connaît les progrès à réaliser en matière d'hygiène dentaire et le peu de consommation de brosses à dents en France.

Avec moins de 20 millions d'unités vendues annuellement sur le territoire national, il n'est pas exclu de penser que la consommation pourrait doubler dans les dix prochaines années.

La France étant le plus mauvais consommateur par habitant de brosses à dents (moins de une par an et par habitant contre trois en Italie et Grande Bretagne, quatre en Allemagne, cinq en Suède).

L'évolution peut de se faire aussi vers la diversification et la modernisation des brosses à cheveux, tout en alliant les aspects esthétiques et pratiques de ces objets.

Enfin la vogue du bricolage peut augurer L'arrivée de nouveaux créneaux de clientèle amenée à consommer des pinceaux et surtout à en changer plus souvent, vu leur non réemploi lié à la présence de solvants dans les peintures.

La Brosserie : tradition séculaire du canton de Mouy sera certainement amenée à jouer un rôle dans l'économie brossière nationale, au moins aussi important que durant les trente dernières années.

Souhaitons lui longue vie....

(1) Énumération des Établissements industriels existants dans le département de l'Oise, au mois de Juillet 1835 parue dans l'annuaire statistique et administratif du département de l'Oise, de l'année 1837.

(2) Chiffres recueillis à partir des États Nominatifs de Population des communes du canton de Mouy de 1876 à 1931.