



L'ancienne manufacture royale de draps de la Trivalle à Carcassonne

monuments historiques et objets d'art du Languedoc-Roussillon
DIRECTION RÉGIONALE DES AFFAIRES CULTURELLES



Auteurs

Marie-Chantal Ferriol [MCF]

historienne de l'art, conservateur délégué des antiquités et objets d'art de l'Aude

Marie-France Pauly [MFP]

ingénieur du patrimoine, STAP de l'Aude

Christiane Tarbouriech [CT]

architecte, maître d'œuvre de l'opération

Vincent Cassagnaud [VC]

architecte des bâtiments de France, STAP de l'Aude

L'ancienne manufacture royale de draps de la Trivalle à Carcassonne

Couverture :

Détail central des impostes des portails
latéraux.

Page précédente :

La travée centrale de la manufacture
restaurée.



Ville drapière depuis le Moyen Age, Carcassonne a connu l'apogée de cette activité au XVIII^e siècle à la suite de la création de manufactures, ou à leur reprise, par quelques riches marchands-fabricants. Peu de témoignages matériels évoquent aujourd'hui cette florissante période mais, sur la rive droite de l'Aude, l'imposante façade de l'ancienne manufacture royale rappelle cet âge d'or.

Fondée en 1694 par Guillaume III Castanier, la manufacture de la Trivalle a bénéficié du statut et des privilèges octroyés aux établissements industriels royaux dès 1696. Deux décennies après, elle fut revendue à la famille Fornier qui la conserva près d'un siècle. Le site passa ensuite entre les mains de différents propriétaires qui y créèrent successivement une filature de laine, un centre de tri de chiffons et une unité de production de bouillie bordelaise. Peu après la Seconde Guerre mondiale, la plus grande partie du site fut rachetée par l'Etat pour y installer une cité administrative dont l'usage perdure jusqu'à maintenant.

Inscrit au titre des Monuments historiques par arrêté ministériel du 5 avril 1948, cet édifice n'a présenté pendant des décennies qu'une triste façade usée par le temps. L'érosion

du grès avait rendu presque illisibles les décors sculptés, les enduits au ciment nuisaient à la respiration des maçonneries et les ferronneries étaient lacunaires et fortement corrodées. Peu étanches, les fenêtres rendaient difficiles les conditions de travail des agents.

Après une année de travaux et 500 000 euros HT d'investissement, cet édifice emblématique de l'activité drapière du chef-lieu audois a retrouvé son lustre passé. La grisaille a laissé place à une élégante palette chromatique oscillant entre ocre jaune, ton pierre et doré tandis que les modénatures ont retrouvé leur galbe et leur nervosité.

Outre la valorisation de l'immeuble proprement dit, cette opération s'inscrit pleinement dans l'effort collectif de renforcement du lien historique entre la cité, ville haute, et la bastide, ville basse. En cela, cette restauration constitue un signal fort du démarrage de l'opération « Grand Site » destinée à requalifier la cité de Carcassonne dans le cadre d'un projet global de territoire.

Louis Lefranc, Préfet de l'Aude

Avant-propos

Les XVII^e et XVIII^e siècles ont moins marqué la physionomie générale de Carcassonne que dans d'autres villes de la région comme Nîmes ou Montpellier. Ici, point de grandioses aménagements urbains à l'instar des jardins de la Fontaine ou de l'esplanade du Peyrou. Hormis la construction d'équipements publics – halles, caserne, hôtel-dieu et aqueduc – et la création de promenades plantées en lieu et place des fortifications du XIV^e siècle, la physionomie urbaine et architecturale de la préfecture audoise a été moins marquée par de grands projets structurants. Dans ce contexte, l'ancienne manufacture royale fait donc figure d'exception. Elle témoigne d'une époque où l'activité drapière, première pourvoyeuse d'emplois de la ville, plaçait Carcassonne et sa proche région au cœur du circuit mondial du drap.

S'il ne reste aujourd'hui plus aucune trace des immeubles de production et de stockage, l'ancienne résidence des propriétaires se dresse toujours majestueusement à l'entrée du pont vieux, lien historique de cette ville bicéphale.

Cette manufacture n'était pas un cas isolé. Tout comme onze autres structures languedociennes, elle reçut le soutien de Colbert, alors surintendant des bâtiments et manufactures, qui souhaitait faire pleinement participer le royaume de France au lucratif commerce de drap avec les Echelles du Levant. Cette activité était essentiellement tenue par les Anglais et les Hollandais qui en retiraient de substantiels bénéfices. Pour ce faire, Colbert



Joseph Vernet (1714-1789). *Le port de Marseille, 1754.*

mit en place une efficace politique de production de denrées destinées essentiellement aux marchés orientaux via le port de Marseille. Cette ambition s'appuyait sur une législation créée pour renforcer et garantir la qualité des produits exportés. Colbert rédigea en 1666 des lettres patentes qui, sous réserve de suivre un cahier des charges strict, permettaient aux propriétaires de bénéficier d'avantages financiers et commerciaux non négligeables. Trois ans après, cette politique fut renforcée par la définition des statuts de fabrication déterminant précisément les longueurs, largeurs et densité des draps, serges et autres étoffes de laine.

Le statut de « manufacture royale » était assorti d'un certain nombre de privilèges autrement plus lucratifs que cet auguste qualificatif. Ils consistaient surtout au versement de primes à l'exportation d'un montant de dix livres par pièce de drap produite. Les propriétaires percevaient également des loyers versés par les Etats du Languedoc pour compenser les coûts de construction des bâtiments. A ce titre, les manufactures royales recevaient annuellement trois mille livres. Les propriétaires de ces manufactures pouvaient aussi prétendre à des prêts sans intérêt.

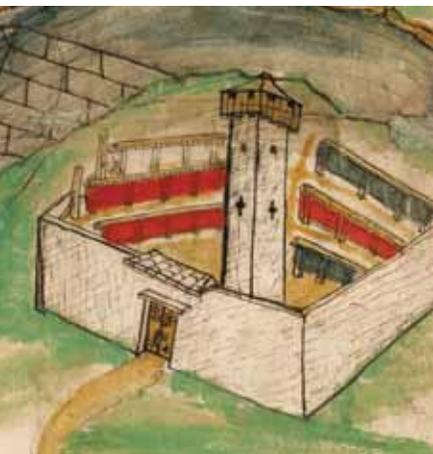
Forts de leur monopole des exportations de draps, les négociants marseillais fondèrent un bureau destiné à l'expédition des productions drapières, du Languedoc en général et de Carcassonne en particulier, vers les grands ports de Constantinople, Smyrne, Alexandrie ou Alep.

[VC]



Vue du port de Smyrne illustrant *La relation d'un voyage au Levant* de Pitton de Tournefont, conseiller du Roi.

Le drap à Carcassonne : repères historiques



Le *tenda* (détail), vue cavalière de Carcassonne en 1462, BNF.

L'origine de la draperie carcassonnaise est fort ancienne. Au XII^e siècle, le troubadour Raymond de Miraval vantait déjà les « *beaux et fins draps de Carcassonne* ». Peu après la fondation de la bastide au milieu du XIII^e siècle par saint Louis, un consul pareur de draps est nommé. La production était essentiellement tournée vers l'Espagne.

En 1318, le roi édicta un règlement pour la draperie de Carcassonne, Béziers, Narbonne et autres bourgs, villages, châteaux et lieux de la sénéchaussée de Carcassonne. Il contenait plusieurs articles destinés à contrôler la fabrication et la vente des draps, à interdire l'exportation des laines et à prélever un impôt payable au roi pour chaque pièce de drap fabriquée dans la ville et ses faubourgs.

En 1336, moyennant une taxe, est accordée aux pareurs l'autorisation de mettre une marque aux pièces d'étoffe et d'avoir une chambre commune pour leur assemblée. Ces privilèges leur sont confirmés en 1392 et en 1466.

Plusieurs sources évoquent cette activité économique, parmi lesquelles le livre-journal de Jean Saval (1340-1341). Ce marchand carcassonnais du milieu du XIV^e siècle y consigne soigneusement les différentes couleurs des draps : jaune (*aurugat*), blanc (*blanquet*), bleu (*blau*), brun (*bruneta*), burel, cadis, camelin, rayé (*canelat*) et couleur de Carcassonne (*color de Carcassona*), croisé ou à carreaux (*crosilat*), gris (*pebrat*), verdâtre (*pers*), gris bleuâtre (*plombet*), écarlate, echiqueté (*escacat*), mêlé (*mesclat*), tanné (*tanat*), tiercé, trois nuances réunies (*ternier*), vair, vermeil, vert, vergé (*virgat*)... La comptabilité de ses ventes fait état d'étoffes en provenance d'Angleterre ou de France mais aussi des caractéristiques des productions locales qu'il nomme « *la couleur de Carcassonne, le mêlé de Carcassonne et le teulat de Carcassonne* ».

Vers 1400, les archives du marchand Dantini à Prato montrent que les draps de Carcassonne se vendaient en Italie centrale, notamment les draps dits « *palmelles, très estimés, des draps azur et gris, des saies célestes et azur, des serges* »¹.



Vue cavalière de Carcassonne en 1462, BNF.

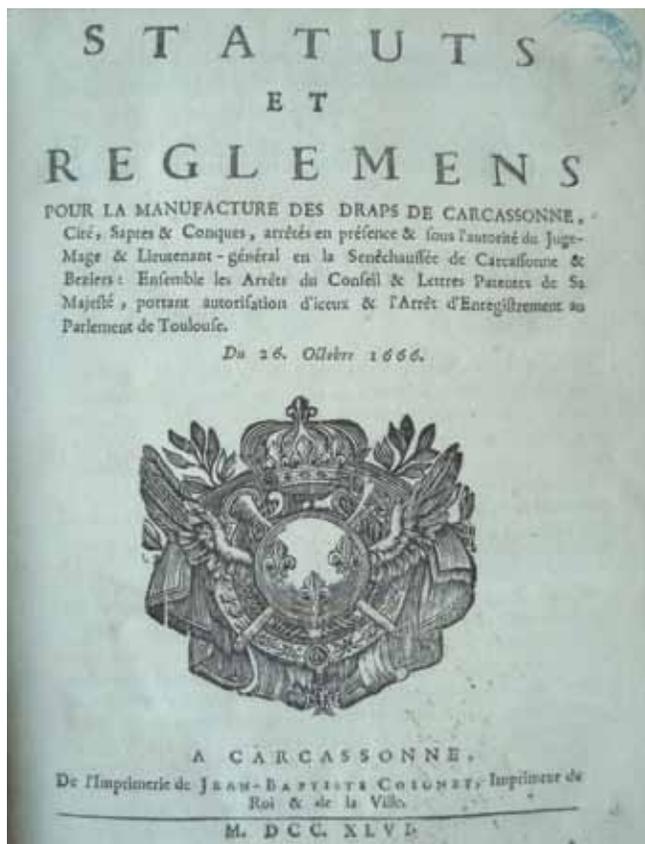
Acheminées par des navires génois, ces productions étaient vendues au Levant via les grands ports d'Alexandrie, Rhodes et Famagouste.

Une vue cavalière de Carcassonne en 1462 fait figurer sur la rive gauche de l'Aude, au sud-est de la bastide, « *le tenda* ». Il s'agit d'un enclos fortifié où les pareurs faisaient sécher leurs draps en toute sécurité. Cet ensemble était pourvu en son centre d'une haute tour de surveillance de plan carré et garnie de hourds. Sur la face intérieure des hauts murs d'enceinte, sont peintes de grandes taches colorées représentant les draps. Cet ensemble semble avoir été élevé très tôt. En effet, dès 1335, Philippe VI avait donné la possibilité d'avoir un lieu commun pour parer et accommoder les draps². Ce vaste espace isolé fut converti au milieu du XVII^e siècle en léproserie, avant d'être transformé en cimetière en 1776.

Dans la seconde moitié du XV^e siècle, la production drapière augmente grâce à l'extension du marché, à la suite de l'installation des Turcs dans les Balkans et de la disparition de la concurrence catalane.

2. Mahul, *Cartulaire*, t. VI, 2^e partie, p. 215.

1. Descadeillas (R.), *Les origines de l'industrie du drap à Carcassonne*, p. 63.



Statuts et règlements pour la manufacture de Carcassonne en 1666.

Au XVI^e siècle, les frères Saptès construisent à Conques-sur-Orbiel, au nord-est de Carcassonne, la première manufacture de draps, installée dans et autour d'un château qui porte leur nom. Pour la première fois, toutes les étapes de la transformation de la laine brute en pièces de drap sont réunies sur un seul site.

Dans la première moitié du XVII^e siècle, les draps fins venus d'Angleterre ou de Hollande avaient supplanté les draps du Languedoc sur la plupart des circuits d'écoulement de ces productions.

Pour concurrencer les productions nordiques, le directeur Noël de Varennes fait venir des ouvriers hollandais pour transmettre aux tisserands autochtones les techniques de fabrication des draps fins.

La réussite de la manufacture des Saptès donne à Colbert l'idée de développer dans la région de Carcassonne une fabrication destinée à concurrencer les puissants marchands d'Europe du Nord.

La conquête du marché du Levant

Sous l'action de Colbert, Carcassonne, qui avait déjà une vieille tradition drapière, fut choisie pour produire des draps destinés au lointain marché des Echelles du Levant³ et devient la « Fabrique carcassonnaise ». Comme l'affirme T.-J. Markovitch, Carcassonne occupait une place centrale dans la production de draps de laines en Languedoc, grand centre de l'industrie lainière française dans le Midi⁴.

Colbert commença par rédiger une réglementation de la production contenue dans « *Les Statuts et règlements pour la manufacture de draps de Carcassonne, Cité, Saptès et Conques* » du 26 octobre 1666. Ce document organisait le corps de métier, les normes de fabrication des différents tissus suivant la façon hollandaise, espagnole et anglaise, la qualité des apprêts et de la teinture. Il constituait l'aboutissement de nombreuses réunions entre le juge-mage, les consuls, les marchands de draps et de laines, et les tisseurs, cardeurs, foyeurs, pareurs et teinturiers.

Colbert aida ensuite les manufactures languedociennes en les faisant connaître auprès du Roi et en donnant des instructions aux Etats du Languedoc pour prêter sans intérêt aux compagnies qui seraient formées pour les manufactures. Il s'agissait de louer les bâtiments en payant un loyer et une prime d'une pistole par pièce de drap fin. D'autres avantages sont accordés, comme des exemptions de droit d'entrée des laines et de sortie des draps exclusivement pour le Levant⁵. A ces avantages était assortie une réglementation stricte, où les draps passaient plusieurs inspections : pendant leur fabrication, puis en tant que produit fini devant les inspecteurs de Montpellier, corps créé en 1714, et une dernière fois à Marseille par le bureau des inspecteurs fondé en 1693. Le résultat était une qualité supérieure dont la réputation offrait un grand succès à ces draps languedociens dans les Echelles du Levant et une grande école pour la formation d'ouvriers et de fabricants⁶.

3. Soit les ports du Proche-Orient, ports méditerranéens de l'Empire Turc.

4. Markovitch Tihomir J., *Les industries lainières de Colbert à la Révolution*, Roz, 1976, p. 246.

5. Cazals, Valentin, *Op. cit.*, p. 20.

6. AD 11 - IXC 25.

Les manufactures royales étaient spécialisées dans les productions de *londrins seconds* mais étaient aussi capables de réaliser d'autres étoffes caractérisées par des nombres de fils de chaînes, des largeurs et des qualités de laine différents. C'est ainsi que sortaient des ateliers des *mahous premiers* et *seconds*, des *londrins premiers*, des *nims*, des *londres larges ou ordinaires*, des *seizains* et des *abouchouchous* destinés au marché égyptien⁷. Ces exportations profitaient de circuits commerciaux très anciens vers les ports d'Orient et de la présence sur place de négociants et consuls facilitant les transactions. Ainsi, sont souvent cités les ports de Smyrne, Constantinople et Alep entre 1763 et 1773, mais aussi Salonique, Le Caire, Alexandrie, Acre, Tripoli de Syrie, Morée, Crète, Chypre, voire Tunis et Alger. Avant d'atteindre ces ports, les draps partaient pour Montpellier pour ensuite être embarqués à Marseille qui avait le monopole de ces exportations.

Selon les études de Claude Marquié, la quantité de draps enregistrée au bureau de l'inspection de Montpellier double sur la période de 1715 à 1740. Pour freiner cette surproduction et faciliter l'écoulement des surplus en Orient, la *fixation* fut installée de 1741 à 1755 : les Etats du Languedoc réduisirent de moitié la subvention jusqu'alors accordée aux draps destinés à la clientèle levantine.

De 1756 à 1782, la liberté économique reprend le dessus, supprimant le contingentement et la prime à l'exportation, les « *loyers* » alloués aux manufactures royales et le tableau des fabricants désignés pour le Levant. Les années de mévente s'installent, alors que les marchands drapiers et en particulier les directeurs des manufactures royales continuent à soutenir la production en puisant dans leur fortune.

En 1779, « *Carcassonne que son commerce avait enrichi éprouve aujourd'hui ce que l'indigence a de plus affreux. Sur quatorze mille habitants, les fabriques en occupaient dix mille, à peine aujourd'hui fournissent-elles du travail à trois mille. Il y a donc à Carcassonne sept mille ouvriers sans travail et sans ressources*⁸ ».

7. Trouvé Ch.-J., *Etats de Languedoc et département de l'Aude*, tome II, p. 616.

8. AD11 4E069BB 49, cité par F. Jaupart, art cit p. 207 et par Marquié Claude, *op. cit.*, p. 55.



En 1783, une crise profonde entraîne la faillite des deux tiers des fabricants. La recherche de débouchés commerciaux tend à orienter la production vers le marché intérieur. Seules les manufactures royales, hormis celle de Cuxac, résistent et continuent à fabriquer du drap fin.

En 1789, la situation des manufactures est inégale. Celles de Cuxac et des Saptés sont à l'abandon. Fournier, propriétaire de la manufacture de la Trivalle, fait le 2 mars une faillite retentissante. En revanche, celle de Pennautier fonctionne et celle de Montolieu est encore dynamique.

Deux causes récurrentes sont mises en avant par les contemporains : le monopole du port de Marseille et la trop grande liberté dont jouit ce commerce.

Peuvent être rajoutés la difficile reconversion face à une habitude de mono-fabrication de draps pour le Levant et enfin, inspiré par le modèle des Castaniers, le désir pour beaucoup d'utiliser ce moyen d'enrichissement rapide pour accéder aux honneurs et à la noblesse.⁹

Au XIX^e siècle, la crise de 1873 balaye les dernières productions carcassonnaises déjà affaiblies par une rude concurrence malgré les indéniables points forts qu'étaient la teinture grand teint et le filage.

[MCF]

Armoiries de la manufacture royale de Montolieu.

9. AD11 4E069BB 49, cité par F. Jaupart, art cit p. 207 et par Marquié Claude *op. cit.*, p. 55.

10. Cazals Rémy, Valentin Jean, *op. cit.*, p. 105.

La manufacture royale de la Trivalle



Portrait de Guillaume III Castanier (1645-1705), peintre anonyme, musée des Beaux Arts de Carcassonne.

Le choix d'implanter à la fin du XVII^e siècle une grande manufacture sur les berges de l'Aude semble avoir été motivé par la préexistence d'un site de production. Les mentions relatives aux bâtiments occupant les vastes terrains situés à l'aval de la première arche du pont vieux nous sont parvenues au travers des actes de ventes et des compoix. Celui de 1665 nous apprend ainsi que Philippe d'Auterive, conseiller du Roi et contrôleur général des finances de la Généralité de Toulouse¹⁰, est propriétaire d'un grand champ et d'un breil, avec un chemin au centre, situés entre le jeu du mail à l'est, un chemin à l'ouest, le fleuve au sud, et au nord, le pont, un autre champ et deux jardins. S'y ajoute une grande maison, située au bout du pont de la Trivalle, à l'est de la maison de son frère, au nord de la rue du bout du pont.¹¹

Vente de la manufacture du bout du pont à Guillaume III Castanier

Le 31 octobre 1694, Guillaume III Castanier, conseiller du Roi honoraire au siège présidial de Carcassonne, achète un ensemble de terrains, une teinturerie, les outils, les meubles et le réseau hydraulique pour onze mille cinq cents livres. Il y crée une manufacture de draps fins destinés au marché levantin. L'acte notarié, passé chez Jean-François Laroze, détaille les installations et démontre ainsi la présence d'une activité drapière déjà installée¹². L'achat comprend :

« Une grande maison à divers corps de logis séparés par une cour située dans lesdits faubourgs de la dite Cité au bout du pont de la Rivière d'Aude contenant les bâtiments et cour quatre cents vingt cinq cannes carrées, diverses autres petites maisons du côté Cers de la grande avec un grand pigeonier au milieu d'un petit enclos ou basse cour fermé de muraille contenant lesdits bâtiments où basse cour cent

soixante treize canes, un jardin avec un puits à roue qui est dans ledit jardin duquel il sera tiré de l'eau comme il a été toujours fait par le passé, pour le jardin de M. d'Auterive-Villesèque pour l'arrosement de son jardin à condition que ledit sieur de Villesèque payera la moitié des réparations et frais qu'il conviendra faire pour l'entretien de l'aqueduc et puits à roue. [...] La dite terre où était autrefois le jeu du mail, une saussée et breil planté d'arbres peupliers et saules et deux champs joignant avec les arbres ormeaux et le long dudit jeu du mail dans laquelle terre passe le chemin allant du bout du pont audit lieu de Montredon, de plus les mesures de deux moulins réduits à présent l'un en une glacière et l'autre à un pigeonier avec un champ [...] Encore une maison servant de teinturerie avec deux chaudières et une marmite en cuivre et autre maison joignant celle pour le logement des pareurs située sur le chemin allant dudit bout du pont à la barbacane et au moulin du Roi [...] et tous les meubles qui ont servi au lanifice qui sont dans un des corps de logis. »

La vente s'effectue en deux parties. Un prix de dix mille livres est fixé pour les maisons, jardins, pigeoniers, glacière, champs, terres, breils, jeu du mail, arbres, teinturerie, parerie et terre, et de mille cinq cents livres pour les chaudières et autres outils qui sont dans la teinturerie et dans le corps de logis. Le constat d'état des bâtiments entraîne la commande d'une expertise confiée à Jean-Anne Lhorrein, expert royal de la ville de Carcassonne.

La manufacture royale et ses privilèges

Guillaume III Castanier use de son influence et de ses relations pour rapidement multiplier les privilèges de la manufacture. Il obtient ainsi le droit de fabriquer des *londrins* larges et de se soustraire au contrôle de la puissante juridiction corporative locale pour la marque des draps.

Par lettres patentes d'octobre 1696, Louis XIV autorise de placer sur la porte principale une inscription de ses armes

10. Mahul, J. A., *Cartulaire de l'ancien diocèse de Carcassonne*, T. VI, p. 142.

11. AD11 - 4E69CC189, folio 65.

12. AD11 - 3E6137.

Détail du portrait de Guillaume III Castanier (1645-1705), peintre anonyme, musée des Beaux-Arts de Carcassonne.

avec ces mots : « Manufacture royale de la Trivalle ». La compagnie est créée par les sieurs Castanier et Poussonnel afin de produire facilement un grand nombre de draps fins pour le Levant. Les frères Jean et Vitalis Poussonnels en assurent la direction technique avant de reprendre en 1704 celle de la manufacture royale des Saptés.

En 1700, Guillaume III parvient à se faire dispenser, par un arrêt du conseil, de toute visite dans sa manufacture, à l'exception de celle de l'Inspecteur des manufactures royales¹³.

Le 17 mai 1701, pour « *la fabrique de Londres*¹⁴ du sieur Castanier », le roi ordonne que les trésoriers des Etats du Languedoc délivrent à « *l'entrepreneur et à ses associés la somme de trente mille livres comptant en un seul paiement par forme de prêt sans intérêt pendant dix ans, sa majesté a aussi déchargé les draps Londres de la moitié des frais de sortie et ordonné qu'il soit payé par la forme de gratification audit entrepreneur par le trésorier de la Marine sept livres pour chaque pièces de draps que le dit entrepreneur justifierait avoir envoyé à Marseille* ».

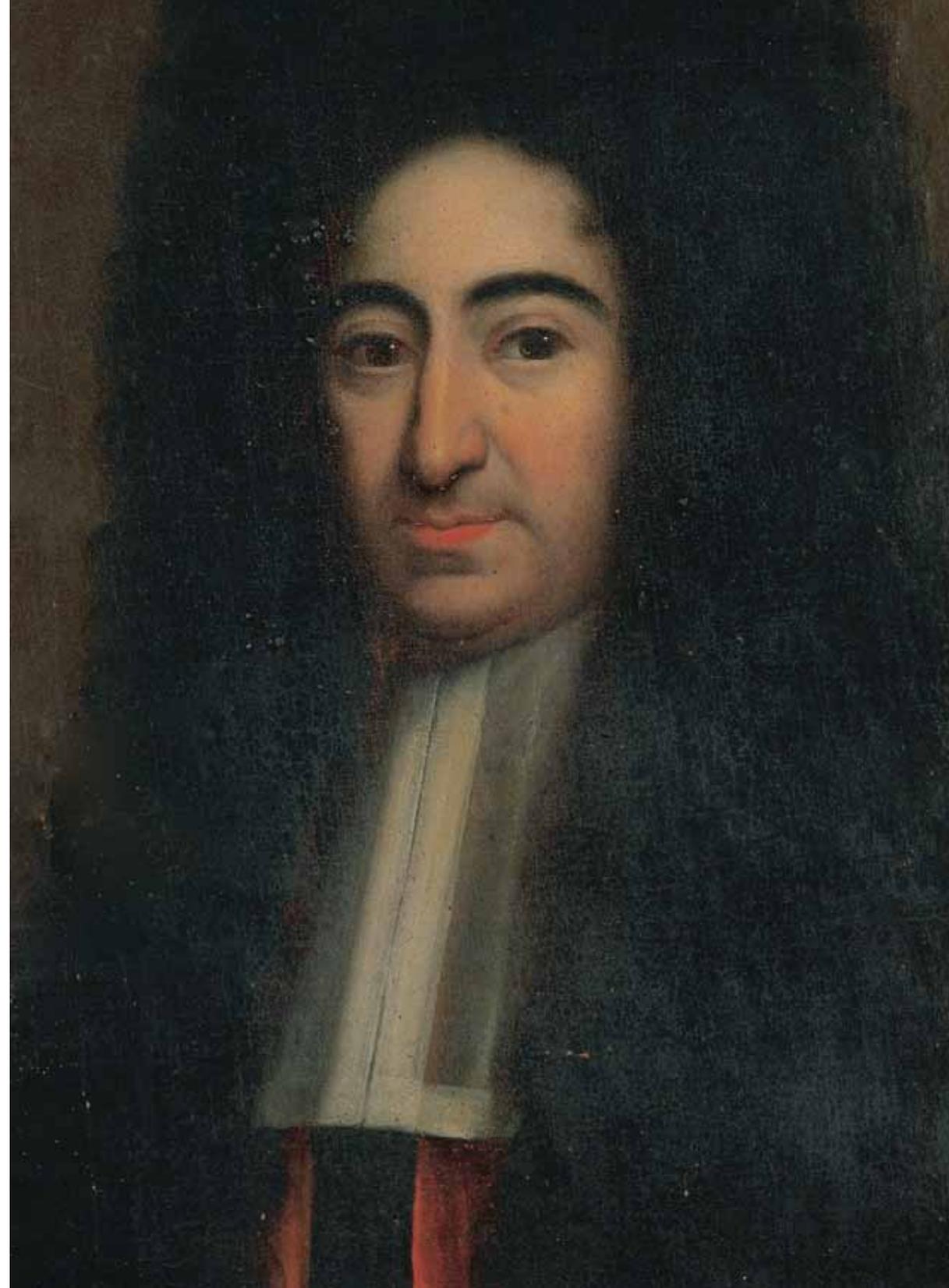
En contrepartie, la compagnie s'engage à produire six cents pièces les deux premières années et mille pièces par an jusqu'à la dixième année. Ils ont la liberté de fabriquer, fouler, apprêter et teindre les draps, conformément au règlement porté par l'arrêt du Conseil du 22 octobre 1697, dans toute la province du Languedoc. Les draps sont reconnaissables à la mention aux deux bouts « *londres de Castanier Consors* », marque du plomb de fabrique. Les draps seront ensuite visités et marqués par les jurés-gardes avant d'être emballés et marqués par l'inspecteur des manufactures.

A ces privilèges s'ajoute l'autorisation de faire entrer dans la Province de Languedoc trois milles *pesans* de laines du Roussillon pendant dix ans et demi, sans payer de droit d'entrée, et la confirmation de la décharge des droits de sortie de la Province des draps pour le Levant pendant dix ans et demi. Les sept livres octroyées par le roi par pièce de draps sont réparties entre deux livres payables par le trésorier général de la

13. AD11 - 3E 1139.

14. La fabrique de tissus appelés Londres en référence à la qualité des tissus anglais.

15. A.D.11 - 9C19. Arrêt du Conseil rendu pour la fabrique des Londres en faveur de Mr Castanier et Consorts.



Marine et cinq par le trésorier de la Province de Languedoc¹⁵. Ce prêt n'est pas exceptionnel. Depuis leur création, les manufactures royales jouissent d'un loyer dès l'instant où il a été vérifié par les commissaires de l'état des bâtiments, outils, ustensiles, et de la présence d'au moins trente métiers battants. Ce loyer est destiné aux réparations annuelles, entretien des bâtiments, logement des ouvriers, au matériel et au paiement des tailles. Pour surveiller le magasin, un garde-magasin ou un concierge est également financé.

La production de *londrins* seconds et premiers s'élève en 1708 à deux cent cinquante pièces pour monter l'année suivante à six cent douze pièces. Le pic de production est atteint en 1710, avec neuf cent soixante et onze pièces. Les deux années suivantes, la production passe à huit cent onze et sept cent trente-deux pièces¹⁶.

Nous avons peu d'éléments quant aux raisons du délaissement de la manufacture de la Trivalle par les Castanier alors même qu'ils conservent celles des Saptés et de Cuxac-Cabardès. La retentissante faillite des frères Sartre de Montpellier en 1709 et leur prodigieuse ascension sociale, leur goût pour les honneurs et un sens spéculatif certain, peuvent constituer certainement des éléments de réponse.

La manufacture royale de la Trivalle passe dans la famille Fornier

En 1714, noble Guillaume Castanier, « *baron de Couffoulens, Cuxac et autres places, conseiller et secrétaire du roi, maison et couronne de France en la Généralité de Montpellier* » vend à Julie de Rivals, veuve de Bertrand Jacques Fornier¹⁷, marchand, une maison située dans le faubourg de la Cité au bout du pont, appelée « Manufacture royale ». Elle comprend tous les bâtiments, couverts, logements, boutiques de pareurs, ouvriers, teintureries, cuves, jardins, enclos, terres cultes et incultes, gravières et saussages, et dépendances telles qu'elles sont désignées dans le contrat d'acquisition de 1694.

L'acte de Nicolas Austric mentionne aussi les ustensiles, ateliers, outils renfermés dans la manufacture, ainsi que tous les privilèges et avantages qui lui sont liés. L'ensemble est vendu soixante mille livres. Entre les deux dates de vente, la plus-value réalisée par les Castanier peut s'expliquer par la cession de tous les privilèges et avantages nouveaux obtenus, l'outillage, qui n'est pas détaillé, et par les augmentations et réparations stipulées, mais qui ne sont pas précisées. Comme pour la précédente vente, un état présent de la manufacture est commandé au sieur Garday, architecte¹⁸.

Exemple unique d'une femme à la tête d'une manufacture royale, Julie Rivals, assistée de son beau-frère Guillaume, prend la direction de la manufacture, la partie technique étant confiée à Pierre Cavailhès, son beau-fils. A sa mort en 1729, s'établit une direction collaborative entre Guillaume et Jean-François Fornier, qui s'attachent à protéger la manufacture des inondations, à amener l'eau de la fontaine de la Trivalle-haute à leur teinturerie à travers chemins et routes et à développer la production de draps.

Selon l'inspecteur Delagenière, en 1725 cette manufacture renferme dans son enceinte tous les outils et ouvriers nécessaires à la fabrique et aux teintures, à l'exception du foulage des draps qui se fait à Montolieu et à Conques¹⁹.

En 1729, Guillaume Fornier, dans un « Mémoire aux Etats pour la suppression des loyers », évoque la cherté de l'achat et de l'entretien des immeubles de production et dénombre trente maisons à réparer dans l'enceinte de la manufacture.

A sa mort en 1735, ses deux fils aînés, Barthélémy et Jean-François, se partagent à parts égales l'héritage paternel. La direction de l'entreprise est confiée à Guillaume Rajol en 1739. La nouvelle société exploitant la manufacture se nomme alors « *Jean-François Fornier cadet et Cie* ».

Jean-François Fornier, lors de la fixation, demande l'autorisation de fabriquer d'autres types de draps comme les *nims* et *londres ordinaires*. Pour ces derniers, il utilise des filoirs établis dans la vallée de l'Ariège. En 1745, la production de

15. A.D.11 - 9C19. Arrêt du Conseil rendu pour la fabrique des Londres en faveur de Mr Castanier et Consorts.

16. A.D. 34 - C 7362.

17. Dans les premières mentions des Fornier sur la manufacture, nous le trouvons orthographié indifféremment Fournier et Fornier.

18. A.D.11 - 3E 1139.

19. AD 34, C 5 528 Mémoire de l'inspecteur Delagenière, 1725 cité par Cazals (R.), Valentin (J.) *Carcassonne, ville industrielle au XVIII^e siècle*, Service Educatif de l'Aude, Carcassonne, 1984, p. 65.

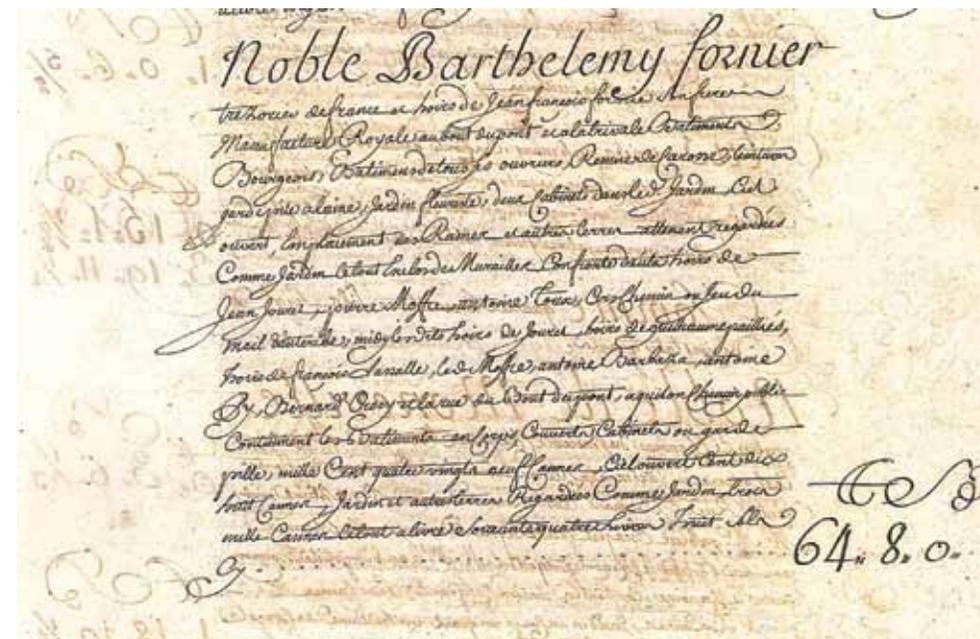
la manufacture chute, passant de quatre-vingt-dix à quarante balles. Divers documents attestent la recherche de nouveaux marchés pour échapper au monopole de Marseille et à l'exclusivité du marché levantin.

A partir de 1741, seul Jean-François assume la succession paternelle et dirige la manufacture. Durant toutes ces années, il est autorisé à envoyer à Paris « quatre pièces londrins premiers, teints en écarlate et six pièces londrins seconds »²⁰. Il expédie aussi vingt pièces de draps *nims* destinées aux îles françaises de l'Amérique par le port de Bordeaux²¹. A partir de 1749, autorisation lui est accordée pour six pièces de draps *londrins seconds* envoyées à La Rochelle²². Il décède en 1752, à l'âge de trente et un ans. Lui succède Jean-François Cavaillez qui a la tutelle de ses six enfants. Une nouvelle société est constituée en 1757, « Jean-Jacques Fornier et Cie », qui subsistera jusqu'en 1780 où elle deviendra « Fornier aîné ».

Jean-François de Paule Fornier, légataire de sa mère, prend la direction administrative de la manufacture. La direction technique est assurée par Pierre Dupré, habile marchand-fabricant associé à la manufacture²³.

D'après l'étude de Claude Marquié²⁴, les premières défaillances de production se situent entre 1765 et 1777, alors que son classement s'améliore sensiblement de 1780 à 1789. Malgré cette apparente prospérité, l'activité de la manufacture, qui a été fragilisée par l'arrêt de la fixation, en 1755, et par l'effondrement du prix du drap, s'arrête brusquement. Cependant, en 1764, avec la réorganisation de la Compagnie des Indes, les Fornier de Clausonne procèdent aux achats et expéditions de draps. Ainsi, des draps de Carcassonne et des environs sont envoyés l'année suivante par le Canal du Midi jusqu'à Toulouse, puis Bordeaux et Lorient²⁵.

Le patrimoine immobilier et mobilier des Fornier est important et peut être perçu à travers le compoix de 1757. Noble Barthélemy Fornier, Trésorier de France, et les hoirs de



Jean-François Fornier déclarent : « Une manufacture royale au bout du pont et à la Trivalle, des bâtiments bourgeois, des bâtiments de tous les ouvriers, la remise de carrosse, les teintures, le garde pile à laines, un jardin fleuriste, deux cabinets dans le jardin, un ciel ouvert, l'emplacement des rames, les terres en jardin, le tout enclous de murailles. Les bâtiments en corps couverts, cabinets ou garde pille, d'une contenance de 1189 cannes, ciels ouverts de cent-dix-huit cannes, jardins et autres terres regardées comme jardin de trois mille cannes », soit 13 782 m².

L'inventaire de 1791, répertoriant les possessions de Barthélemy et de Jean-François de Paule Fornier, montre une augmentation de la surface, depuis les Castanier, de six hectares quatre-vingt-dix ares²⁶.

La fin de la manufacture de draps

En 1789, le sieur Fornier fait banqueroute et s'enfuit, laissant un million quarante-deux mille huit cent quatre-vingt-onze livres de dettes imputées à la fabrication, chaque année, de quantités de draps sur lesquels il ne gagnait plus rien. En août 1789, la production des draps du Levant cesse. C'est la plus grande faillite du siècle !

Michelle Rufas souligne l'absence de recherches techniques et d'investissements dans la manufacture, une absence de

Compoix de la cité de Carcassonne de 1757 mentionnant Barthélemy Fornier et décrivant la manufacture, Archives départementales de l'Aude.

26. Guiraud (P.), *Notice historique sur la manufacture royale de la Trivalle*, Carcassonne, Polère, 1872.

20. AD 34 - C. 2095.

21. AD 34 - C.2101.

22. AD 34 - C.2102.

23. Rufas (M.), *Op. cit.*, p 57.

24. Marquié (Cl.), *Les marchands fabricants carcassonnais dans la seconde moitié du XVIII^e. Etude d'un groupe social dans sa ville et sa région*. Thèse de Doctorat, Université de Toulouse Le Mirail, p. 127.

25. Obertrand-Fabre (D.), Chamboredon (R.), *Les Fornier de Clausonne: archives d'une famille de négociant de Nîmes (XVII^e-XIX^e siècles)*, Archives départementales du Gard, Service éducatif, 1987, p. 113.



Papier à en-tête des établissements Farge, 1904.

Cité administrative.

politique de qualité des draps, une base financière étroite, un manque de rigueur comptable, un train de vie excessif et une fuite des capitaux vers des terres, comme le domaine de Rocreuse à Saint-Martin-le-Vieil. En effet, par l'achat de cette seigneurie rurale, le patronyme de Fornier s'allonge du nom de Rocreuse. Le 21 février 1806 s'éteint à l'âge de soixante-deux ans Jean-François de Paule Fornier, célibataire, ruiné, avec pour seuls soutiens sa sœur et son oncle.

Jusqu'en 1812, les Fornier utilisent parfois les logements d'habitation. Les vastes ateliers de la fabrique sont abandonnés, mais encore pourvus, au moment de la vente, de trente et un métiers, d'auges, d'une presse à échantillon, d'une roue, d'un coffre, de tables, de paniers en osier, de forces de fer. Plusieurs occupations des locaux sont alors envisagées : en 1793, on songe à en faire un hôpital, puis en novembre, le Comité de surveillance révolutionnaire des faubourgs de la Trivalle y transporte son local : c'est sans doute à cette époque que fut bûché le mot « royale » sur la façade.

Le baron Trouvé, préfet de l'Aude sous le Premier Empire, propose l'achat du bâtiment pour loger le dépôt de mendicité mais les transactions échouent.

L'utilisation de la manufacture aux XIX^e et XX^e siècles

Le 16 octobre 1812, Marguerite Fornier d'une part et les héritiers de Jean-François de Paule d'autre part, représentés par Pierre Fornier-Lagravette, vendent la manufacture à une association de négociants, fabricants et banquiers locaux pour la somme de quarante-six mille francs, soit quarante mille pour les bâtiments, un terrain de sept hectares s'étendant jusqu'à l'actuel Pont Neuf, et six mille pour le mobilier et le

matériel. Cette société constituée de J.-P. Sarraïl, Guillaume Sarraïl, Jean-Baptiste Sourbieu, Claude Carles, Benoit Vidal, Antoine Béteille, Barthelemy Brunet et Charles Boyer transforme les bâtiments en filature de laine mécanisée²⁷.

Un aqueduc qui transportait les eaux usées de la brasserie Verguet mitoyenne, construit en 1826, passait à travers le terrain séparant les maisons dites des tisserands du corps des bâtiments de la manufacture, entrant dans le jardin potager et communiquait avec l'ancien aqueduc aboutissant dans le béal de fuite²⁸.

En 1846-1849 se constitue la Compagnie de la manufacture de la Trivalle, société anonyme dont l'objet est la filature de laine et autres opérations qui s'y rapportent²⁹.

En 1879, une nouvelle société est formée sous la même appellation³⁰. Elle est gérée par des directeurs, dont le célèbre félibre Achille Mir, nommés par l'assemblée générale. L'occupation première de cette compagnie qui a englobé la filature, le moulin du Roi, une fonderie et une usine électrique, est la gérance de location d'immeubles et la gestion des fermages payés par les jardiniers de l'île.

Lors de la présidence de Léon Farge, à partir de 1904, les presses pour constituer les balles de chiffons ainsi que les machines pour fabriquer la bouillie bordelaise sont actionnées par l'électricité produite par une turbine située à l'angle du bâtiment, elle-même mue par l'eau du béal³¹.

En 1913, les actionnaires de la société décident de vendre toutes les ferronneries du XVIII^e siècle, heurtoir, rampes, serrures, lanterne, cloche, évaluées pour vingt-sept mille francs. Seule l'absence d'acquéreur les a sauvées³².

En 1920, l'entreprise Farge-frères fabrique de la bouillie bordelaise dans le bâtiment situé à l'ouest, sur la place actuelle, et effectue le tri des chiffons dans le grand bâtiment en bordure du pont. La Compagnie de la Trivalle est mise en liquidation en décembre de la même année.

[MCF]

27. Marquié (Cl.), « A propos d'archéologie industrielle : le textile carcassonnais au XIX^e siècle », *Bull. Société d'études scientifiques de l'Aude*, tome LXXXII, 1982, p.81.

28. Marquié (Cl.), « Le patronat du textile carcassonnais aux XIX^e et XX^e siècles : de la filature au tri des chiffons (1812-1990) », *Bull. Société d'études scientifiques de l'Aude*, tome XCIX, 1999, p. 150.

29. A.D.11 S355.

30. Marquié (Cl.), « Le patronat du textile carcassonnais aux XIX^e et XX^e siècles : de la filature au tri des chiffons (1812-1990) » *Bull. Société d'études scientifiques de l'Aude*, tome XCIX, 1999, p. 149-150.

31. Marquié (Cl.), *Op. cit.*, p. 150.

32. Marquié (Cl.), « La Compagnie de la manufacture de la Trivalle de 1906 à 1920 ». *Mémoire de l'Académie des Arts et des Sciences de Carcassonne*, tome X, 5^e série, 2004-2005, p. 286.

Les Castanier

La famille Castanier a su constituer au XVIII^e siècle l'une des plus importantes fortunes du Languedoc. Financiers, négociants, manufacturiers, armateurs, les Castanier, intégrés aux grands financiers du Languedoc, ont joué un rôle majeur dans les grandes entreprises financières et commerciales de l'époque : le système de Law et la Compagnie des Indes, le commerce du Levant et les échanges atlantiques¹.

L'histoire de cette famille, qui sut habilement nouer des alliances, commence avec Guillaume Castanier, procureur au Présidial de Carcassonne, décédé en 1625. Il épouse Catherine Ramel, issue d'une riche famille terrienne de Labastide-Esparbairénque.

Son fils Guillaume II, mort à Carcassonne en 1693, épouse en 1645 Anne de Marescot, fille du seigneur de Labastide-Esparbairénque. Propriétaires de terres, de maisons et d'une teinturerie, les époux s'installent à Carcassonne, peut-être en 1669, au moment où leur fils, Guillaume III (Labastide 17 mai 1645 – Carcassonne 3 septembre 1705) épouse Marie Raynaud, fille d'un riche drapier².

Qualifié de « marchand », Guillaume III vend une partie des biens de Labastide-Esparbairénque. Il devient conseiller du Roi, receveur des tailles et consul. Il occupe le poste de conseiller du Roi honoraire au siège du présidial de Carcassonne, lorsqu'il achète en 1694 la manufacture du bout du pont à Carcassonne, dans le faubourg de la Trivalle. Tout comme Reich de Pennautier, autre propriétaire de manufacture, il bénéficie de la confiance de Colbert et fonde la manufacture de draps fins pour le Levant qui deviendra en 1696 la manufacture royale de la Trivalle.

D'après les registres d'état-civil, il semble que le couple ait établi sa résidence dans l'enceinte de la manufacture³. Guillaume III achète également la manufacture royale de draps des Saptés, premier établissement industriel royal du Languedoc. La direction



technique de ces établissements est assurée par Poussonnel et Fraisse⁴. Il se porte également acquéreur du domaine d'Auriac, la plus grande propriété du Carcassonnais.

Son fils, Guillaume IV (1670-1725), épouse Françoise Bourlat, fille du directeur de la manufacture royale de Pennautier. Pour compléter la production de la manufacture de la Trivalle, il crée en 1711 la manufacture de draps fins de Cuxac-Cabardès.

La manufacture de la Trivalle, vitrine de sa réussite sociale, est ensuite cédée aux Fornier. Guillaume IV, avec son frère, se tourne alors vers le négoce. Il achète la baronnie de Couffoulens en 1712 et la terre de Clermont-Lodève en 1715. Il rejoint son frère à Paris mais ce dernier le renvoie à Carcassonne dès la fin de

Portrait de Guillaume IV Castanier (1670-1725), Hyacinthe Rigaud, début du XVIII^e siècle, musée des Beaux-Arts de Carcassonne.



Portrait de François I^{er} Castanier (1676-1759), Hyacinthe Rigaud, début du XVIII^e siècle, musée des Beaux-Arts de Carcassonne.

Place Vendôme, Paris, plan de Turgot.

l'année 1718 pour placer son argent en terres et seigneuries, dont le château de Pomas en 1719. De nombreux titres accompagnent son nom, montrant son entrée dans la noblesse : « noble Guillaume Castanier, baron de Couffoulens, Cuxac et autres places, conseiller et secrétaire du roi, maison et couronne de France en la généralité de Montpellier ».

Guillaume IV meurt à Carcassonne dans son hôtel de la rue Mage, actuelle rue de Verdun, le 15 janvier 1725 et est inhumé dans l'église de Couffoulens. Il était entre-temps devenu comte de Clermont, baron de Couffoulens, seigneur de Cuxac et d'une vingtaine d'autres lieux. Il laisse une fortune de vingt-trois millions de livres et répartit ses biens entre ses deux enfants, François II Castanier, 1701-1729, conseiller du Roi, président à mortier en la cour du Parlement de Toulouse, et Guillaume V Castanier d'Auriac. Il lègue dix mille livres pour la construction de l'Hôtel-Dieu de Carcassonne.

Son frère François I^{er} (Carcassonne 1676 - Paris 1759) s'installe à Paris en 1711 et ouvre une banque. Avec Guillaume IV, ils se constituent toute une clientèle de fabricants languedociens – Maurel, Bourlat, La Porterie – pour exporter leurs tissus en Méditerranée orientale. Les expéditions s'effectuent depuis Marseille et peuvent profiter d'un représentant basé à Constantinople. Dès 1710, les frères Castanier et les frères Gilly de Montpellier tentent de briser le monopole marseillais en passant un traité avec le président des Etats du Languedoc. Par deux fois, ils arment des vaisseaux du roi, Le Téméraire et Le Fendant, puis la frégate La Vestale et deux pinks pour vendre les draps à Constantinople et rapporter du blé d'Arménie jusqu'aux ports de Toulon et de Sète.

Nommé le 20 septembre 1717 directeur de la Compagnie des Indes, François I^{er} Castanier joue un rôle important dans le système Law.



Voyant le danger de l'évolution inflationniste du système, il vend au plus haut cours toutes ses actions, puis en liaison avec son frère, investit les colossales plus-values ainsi obtenues dans du foncier. Son implication dans la banqueroute de Law lui valut le surnom de « *plus grand coquin de France* ».



Répertorié dans le *Dictionnaire universel de la géographie commerciale*, François I^{er} Castanier apparaît comme un « surdoué » du négoce international. Le commerce de l'or et de l'argent était réservé aux directeurs de la Compagnie de France : « Plusieurs y puisaient, mais Castanier seul le conduisait en grand négociant, il expédiait des marchandises pour le Mexique. Les piastres qui provenaient de leur vente étaient portées à Acapulco d'où elles passaient aux Philippines et au-delà en Chine où on les convertissait en or. Cet habile homme par une circulation si lumineuse ouvrait une carrière dans laquelle il est bien étonnant que personne ne soit jamais entré⁵ ».



François I^{er} Castanier meurt sans descendance, au 17 rue neuve des Capucines à Paris, dans son fastueux hôtel jouxtant la place Vendôme. Cette résidence, construite en 1727 d'après les plans de Michel Tannevot, architecte du Roi, avait marqué ses contemporains. Elle fut gravée par Mariette dans son ouvrage sur l'architecture française et commentée par Blondel. Agrandi en 1756, l'hôtel accueillait une riche collection de tableaux de Van Loo, Natoire, Boucher, Vien, Challe et Le Lorrain. François I^{er} Castanier laisse à sa mort une colossale fortune évaluée à quarante-trois millions de livres. Cet homme d'aspect sévère, choisi par Louis XV comme surintendant des finances de la Reine, se rendait tous les jours à Versailles⁶.

Hôtel Castanier, rue des Capucines.

Hôtel Castanier, aile en retour sur la cour d'honneur.

Hôtel Castanier, avant-corps sur la cour d'honneur.

Le fils de Guillaume IV, Guillaume V Castanier d'Auriac (Carcassonne 1702 – Fontainebleau 1765) hérite de l'immense fortune de son oncle. Il se marie à Marie-Jeanne de Lamoignon de Blancmesnil, fille du Premier Président du Parlement de Paris. Il devient par cette union le neveu de M. de Malesherbes. Nommé conseiller d'Etat en 1751, il préside par la suite le Grand Conseil. Il gère également les forges à la catalane de la Haute Vallée de l'Aude et les manufactures des Saptès, Villeneuve et Cuxac-Cabardès. Mais son fils est tué en duel à la croix d'Auriac en 1762. L'immense fortune revient alors à sa nièce, Catherine Castanier (1729-1814) appelée « Madame », petite-fille de Guillaume IV, épouse en secondes noces le marquis de Poulpry. La liste des fiefs et seigneuries établie pour comptabiliser le droit de siéger aux assemblées électives pour les Etats généraux des sénéchaussées, ne mentionne pas l'ensemble de ses possessions mais nous donne un aperçu de son immense patrimoine foncier⁷. Dans la sénéchaussée de Limoux, ses propriétés s'étendent sur la baronnie d'Arques et ses dépendances, Cassaignes, Couiza, Missegre, Peirolles, Valmigrère, Villardabelle, la baronnie d'Escouloubre et ses dépendances, Le Bousquet et Sainte-Colombe et les seigneuries de Camps, Castelreng, Counozouls, Dalou, Montfort, Pomas, Villelongue et la métairie de Labenc. Dans la sénéchaussée de Béziers, elle est comtesse de Clermont et ses dépendances Brignac, Mourèzes et autres lieux, vicomtesse de Lebosc et ses dépendances Sallèles, Naves et autres lieux, baronne de Lacoste, Dam, seigneur de Sérignan et Saint-Privat. Dans la sénéchaussée de Carcassonne, elle est baronne de Couffoulens et ses dépendances, Grèzes, Maquens, Roullens, Villalbe, seigneur de Cuxac, Jouarres, Preixan et Montréal et des métairies de la Montagne Noire. Cette longue liste ne s'arrête pas là : dans la sénéchaussée de Toulouse, elle est seigneur de Bonroy, Saint-Amant et Lavaur.



Hôtel Castanier, plafond peint du grand bureau.

Dessaisie de tous ses biens à la Révolution, elle émigre pour finalement revenir à Paris où elle meurt le 27 janvier 1814, ne laissant à son neveu le Duc de La Rochefoucauld que quelques terres.

Les armoiries des Castanier sont « *d'argent à un châtaignier de sinople et au chef d'azur chargé d'un croissant d'argent, accosté de deux étoiles d'or* ».

[MCF]

1. Chaussinand-Nogaret (G.), *Les financiers du Languedoc au XVIII^e siècle*, Paris, SEVPEN, 1970, p. 66.

2. Costeplane (J.), « Sur les origines de la famille Castanier », *Bulletin de Société d'Etudes Scientifiques de l'Aude*, T. LXXV, 1975, p. 254.

3. Costeplane (J.), *Op.cit.*, p. 255.

4. Marquié (Cl.), *L'industrie textile à Carcassonne au XVIII^e siècle. Les marchands-fabricants*, Société d'Etude scientifique de l'Aude, 1993, p. 244.

5. Peuchet (J.), *Dictionnaire universel de la géographie commerciale*, Paris, Testu, 1799-1800, T. 3, p. 389.

6. Sarrand (J.), *Op.cit.*, p 98.

7. A.N. T 203

Les Fornier

La famille Fornier¹ va posséder la manufacture royale de la Trivalle pendant près d'un siècle : de 1714 à 1812.

Les Fornier, marchands-fabricants, sont originaires de Limoux. Le premier connu, Jean Fornier, achète une maison située rue Mage à Carcassonne. Son fils (1655-1707) acquiert l'immeuble voisin et réunit les deux maisons pour constituer l'hôtel particulier connu pour ses caves voûtées et son grand escalier à balustres.

En 1687, Bertrand Fornier épouse Julie Rivals (1663-1729) fille de marchand drapier. De cette union naissent deux filles et deux garçons. Julie Rivals achète en 1714 la manufacture royale de la Trivalle aux

Castanier pour assurer l'avenir de ses fils. Dans la gestion de la manufacture, elle est aidée par son beau-frère qui prend résidence à la manufacture tout en continuant de fréquenter l'hôtel de la rue Mage. Jusqu'à sa mort en 1723, il veillera à la formation professionnelle de son neveu Guillaume Fornier (1690-1735). Ce dernier épouse en 1717 la fille d'un marchand drapier. Sa sœur aînée fait un mariage qui assure la continuité de la production en épousant en 1719 le fabricant Pierre Cavailhez, qui assure l'indispensable direction technique à partir de 1720. Sa sœur cadette prend pour époux Antoine de Caussade, conseiller au Parlement de Toulouse.

Bien que la manufacture appartienne uniquement à Guillaume, ce dernier va diriger la manufacture avec son frère Jean-François (1693-1743) qui se trouvera seul après le décès de son aîné. A la mort de Jean-François l'hôtel de la rue Mage est vendu. Les Fornier ne possèdent alors plus de biens immobiliers dans le quadrilatère des boulevards qui est le périmètre de la bienséance urbaine carcassonnaise.

Après 1730, les deux frères développent la production et transforment la manufacture en la protégeant des inondations, en augmentant sa production de draps fins et en construisant un ouvrage hydraulique pour la marche de la teinturerie.

La disparition de Guillaume Fornier, en 1735, aura de lourdes conséquences sur la famille. Ses deux fils Barthélemy et Jean-François scandalisent Carcassonne par leur conduite débauchée. Plusieurs

Façade de la maison « Fornier » située au 69 rue de Verdun, anciennement rue Mage.



Escalier monumental du 69 rue de Verdun.

conseils de famille sont tenus pour casser le mariage contracté par l'un d'eux avec Marguerite Montaudry, fille « sans biens et sans naissance ».

A partir de 1741, le calme revient. Barthélemy, à qui appartient la moitié de la manufacture où il possède un appartement, obtient des charges prestigieuses lui valant d'être anobli. L'acquisition du domaine de Pellat à Lagrasse lui permet ainsi d'avoir pour patronyme Fornier de Pellat.

Jean-François Fornier montre de réelles qualités dans la direction de l'entreprise

mais il meurt à 31 ans le 5 juin 1752. Cinq ans après, il est suivi dans le trépas par son épouse qui, à l'instar de Julie Rivals, avait dirigé la manufacture pendant son veuvage.

Jusqu'au milieu du XVIII^e siècle, les Fornier ont l'apparence brillante. Jean-François de Paule (1744-1806) assure seul la direction de la manufacture aidé par son oncle Fornier de la Gravette. Mais les affaires commencent à péricliter. S'ensuit en mars 1789 une retentissante faillite de plus d'un million de livres. Ruiné, le dernier Fornier fuit.

[MCF]

1. Rufas (M.), « Une famille de manufacturiers au XVIII^e et au début du XIX^e siècle à Carcassonne : les Fornier de la Trivalle », mémoire de maîtrise, Toulouse Le Mirail, 1975.

Fonctionnement et production de la manufacture

Comme la plupart des autres manufactures audoises, la Trivalle était spécialisée dans la fabrication de *londrins seconds*, draps de qualité intermédiaire comportant deux mille six cents fils en chaîne. Elle produisait également, mais dans des proportions autrement plus marginales, des draps *mahous* de qualité supérieure de trois mille six cents fils et des *londrins ordinaires* de mille six cents fils.

Dans son remarquable ouvrage relatif à l'industrie textile carcaïonnaise au XVIII^e siècle, M. Marquié dresse le tableau des productions de l'ensemble des manufactures royales de l'Aude. On constate alors que la production de la Trivalle a passablement fluctué selon la conjoncture économique et l'implication de ses propriétaires. Avec une production de six cent soixante pièces de londrins seconds, la Trivalle était en 1740 la première manufacture du Languedoc. Cet apogée sera toutefois de courte durée puisque sur la période comprise entre 1742 et 1789, date de la mise en faillite, sa production annuelle moyenne n'était plus que de trois cent quarante-cinq pièces. Ce chiffre est à mettre en relation avec les cinq cent quatre-vingt-quatorze pièces produites sur la même période par la manufacture de Montolieu et avec les deux cent vingt pièces provenant de la manufacture des Saptès, à Conques-sur-Orbiel.

Nombre d'employés

Un compte-rendu rédigé en 1701 à l'issue de la visite du duc de Berry et du duc de Bourgogne nous apprend qu'entre 800 et 900 personnes travaillaient à la manufacture « *occupées les unes à filer la laine, les autres à la dévider, d'autres à pousser la navette et construire le drap* ». Ce chiffre quelque peu impressionnant est toutefois à mettre en relation avec la sous-traitance effectuée dans les quartiers et villages environnants.

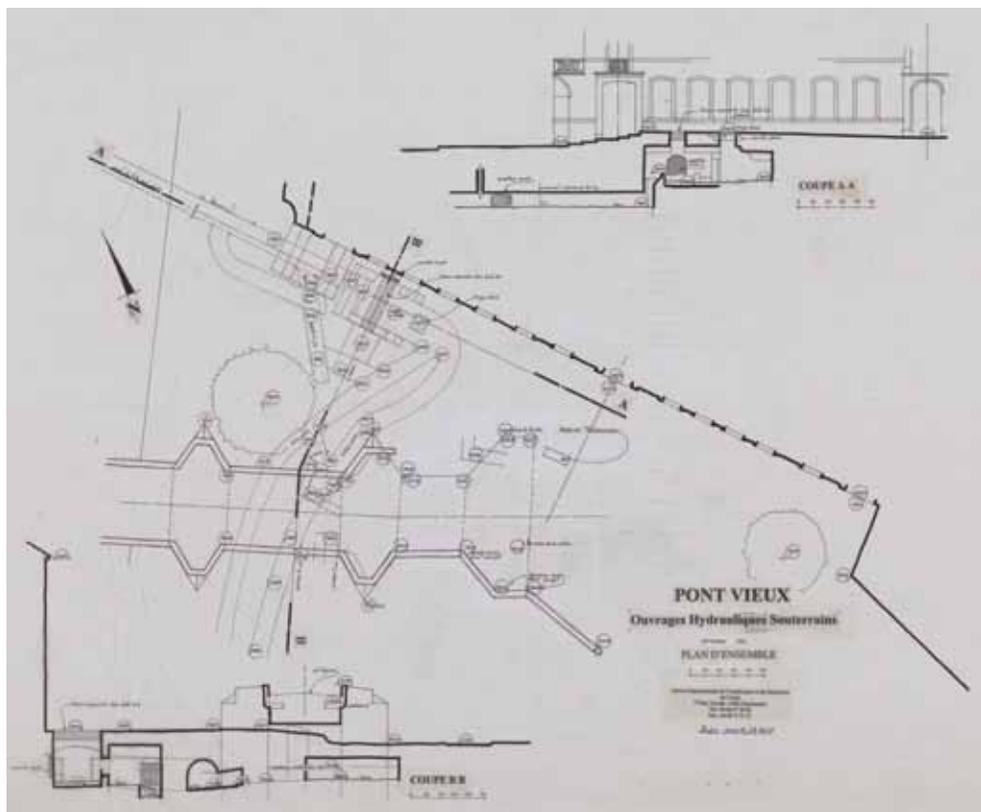
La localisation de la manufacture entre cité et bastide explique que le nombre d'ouvriers logés *in situ* ait été peu

important, la main-d'œuvre habitant à proximité immédiate du site de production. Une description de 1757 montre aussi qu'un faible nombre de personnes travaillait effectivement sur place car la plupart des tâches était externalisée. Seules les opérations les plus délicates étaient alors réalisées dans l'enceinte de la manufacture. Il s'agissait du travail des pareurs et des opérations de mise en couleur des étoffes.

En 1820, trois cents personnes travaillaient sur le site de la filature. En 1936, les établissements Farge employaient encore une soixantaine de personnes.

Les matières premières

Le statut privilégié de manufacture royale était assorti d'un cahier des charges strict destiné à maintenir la production à un niveau de qualité constant. Pour y parvenir, les fabricants devaient rigoureusement se conformer à des échantillons matrices. Des inspections avaient régulièrement lieu afin de contrôler la qualité des matières premières et les produits en cours de fabrication. Cet encadrement strict de la production prévoyait également un approvisionnement en matières premières de grande qualité, notamment pour les meilleures productions. Pour ce faire, seule la laine de moutons d'Espagne, principalement de la province de Ségovie, était autorisée. Les balles espagnoles arrivaient à Carcassonne via Bayonne, Toulouse ou Montagnac. Pour les productions de moindre qualité, la laine provenait du Roussillon ou de la proche Montagne Noire. D'importantes quantités d'huile d'olive étaient nécessaires pour préparer la laine au cardage. Cette matière était issue du Languedoc, de Provence ou même du Levant. Il convient également de se représenter les nombreux stères de bois nécessaires aux grandes chaudières des teinturiers. Ce combustible arrivait à Carcassonne le plus souvent par flottage depuis les forêts de la haute vallée de l'Aude.



L'eau était également un facteur essentiel à la bonne marche d'un tel établissement. S'il semble que les laines brutes n'aient jamais été nettoyées dans l'enceinte de la manufacture, leurs teintures étaient par contre réalisées *in situ*. Or, cette phase délicate nécessitait d'importantes quantités d'eau. Celle du fleuve ayant été jugée d'insuffisante qualité, ce fut donc celle de la fontaine de la Gravette, en amont, qui lui fut donc préférée. En 1731, les Forniers obtinrent l'autorisation de capter les eaux de la fontaine de la Trivalle haute. L'édification d'un aqueduc fut alors entreprise pour amener cette résurgence jusqu'à la manufacture. Cette ressource se montra toutefois insuffisante au regard des nouvelles destinées de la manufacture devenue filature sous Napoléon I^{er}. Aussi, le décret du 3 mai 1813 autorise-t-il une prise d'eau en amont du moulin du Roi pour permettre le jeu des mécaniques de la filature. A ciel ouvert jusqu'au niveau du pont vieux, ce canal de dérivation de trois cent vingt-deux mètres était ensuite voûté jusqu'à la manufacture. Il aboutissait à une chambre souterraine où une chute de trois mètres seize permettait d'actionner une roue motrice mettant elle-même en mouvement vingt machines à filer. Cette chambre a pu être relevée en juillet 2000 lors des travaux de dégagement de la première arche du pont médiéval. La légère surélévation visible sur le parvis de la manufacture correspond à l'extrados de sa voûte. Une seconde roue fut ajoutée en 1822 pour répondre aux besoins toujours plus nombreux de l'usine. Un canal de décharge perpendiculaire au précédent fut également creusé au droit de la manufacture. Les aménagements liés à ces travaux sont nettement visibles sur le plan de 1838 reproduit ci-contre.

De la laine brute jusqu'à l'obtention du drap prêt à être exporté, le processus industriel de transformation de la matière première animale était relativement complexe. Avant d'être filée, la laine brute devait préalablement être préparée. Elle était pour cela dégraissée et lavée à grandes eaux de façon à être débarrassée de son suint. Cette première opération était

Relevé de l'arrivée du canal dans la manufacture, 2000, Service territorial de l'architecture et du patrimoine de l'Aude.

Plan du canal de dérivation dressé par l'ingénieur en chef, 1838, Archives départementales de l'Aude.

Cardage des draps, *Encyclopédie*
de Diderot et d'Alembert.

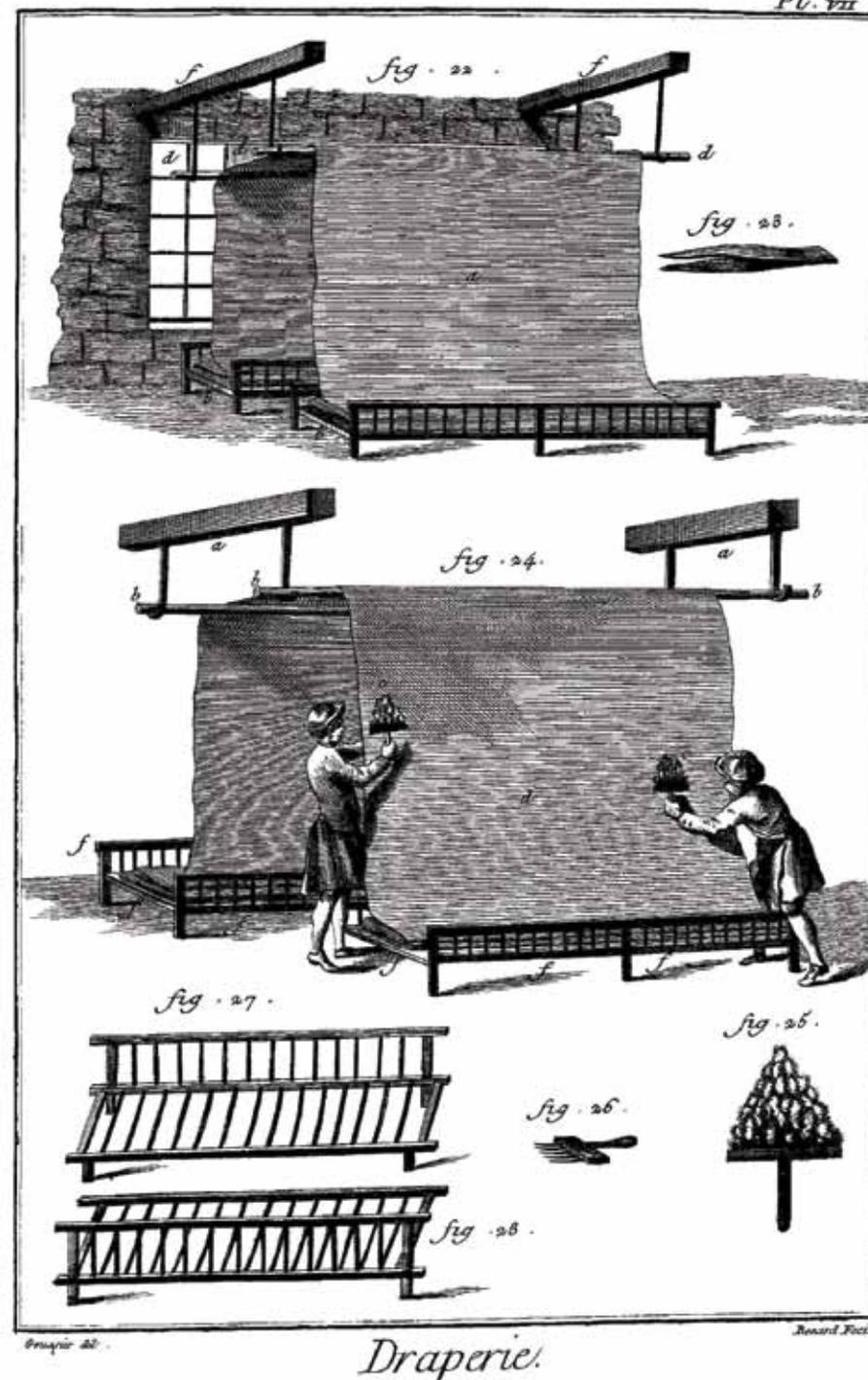
suivie du battage et du tri, les toisons étant ensuite mélangées sur des claies. La laine était ensuite arrosée d'huile d'olive avant d'être cardée. Le cardage, mot directement issu du cardère ou chardon commun, consistait à faire passer la laine nettoyée entre des planchettes garnies de pointes afin de la démêler et d'en aérer les fibres. La manufacture de la Trivalle faisait appel à des sous-traitants installés jusque dans la vallée de l'Ariège pour réaliser cette action.

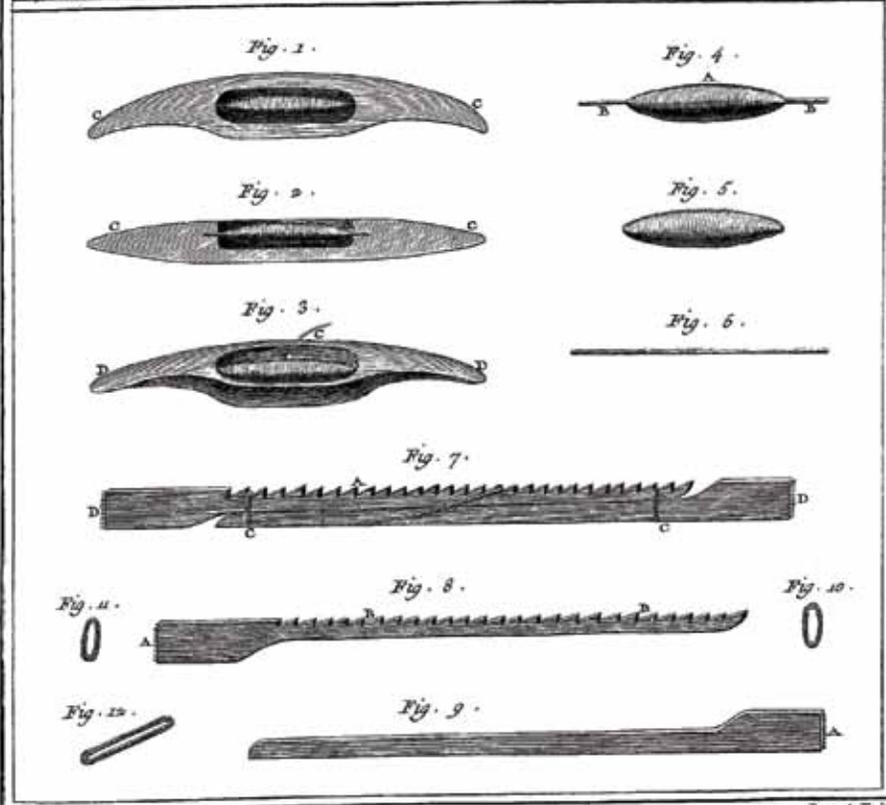
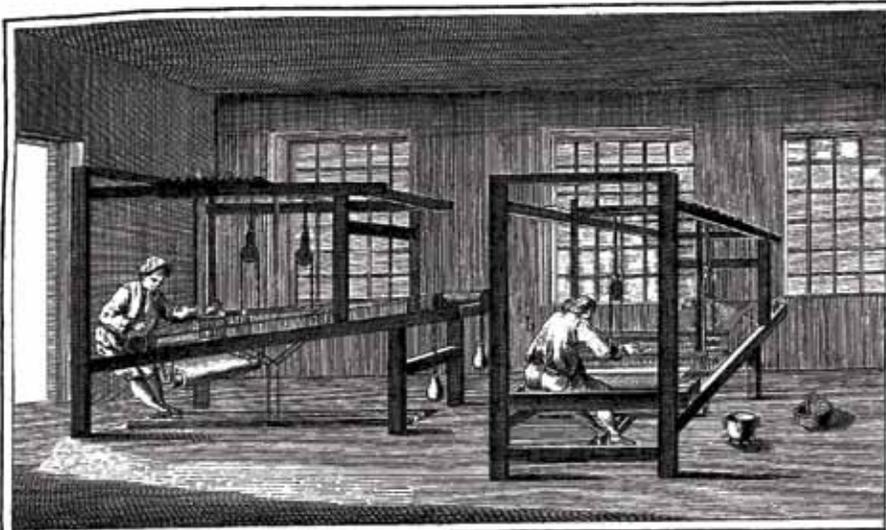
Intervenait ensuite le *filage* durant lequel la laine était travaillée au rouet pour obtenir les fils de la chaîne, en longueur, et ceux de la trame, en largeur. Cette activité était essentiellement réalisée par des femmes.

Avait ensuite lieu le *retorsage*, ou *ourdissage*, lors duquel le fil mis préalablement en bobines était dressé sur un chevallet pour préparer la chaîne. Cette étape délicate était le préalable indispensable à un tissage réussi. Aussi les ouvriers qui l'exécutaient percevaient-ils un salaire plus conséquent que les autres.

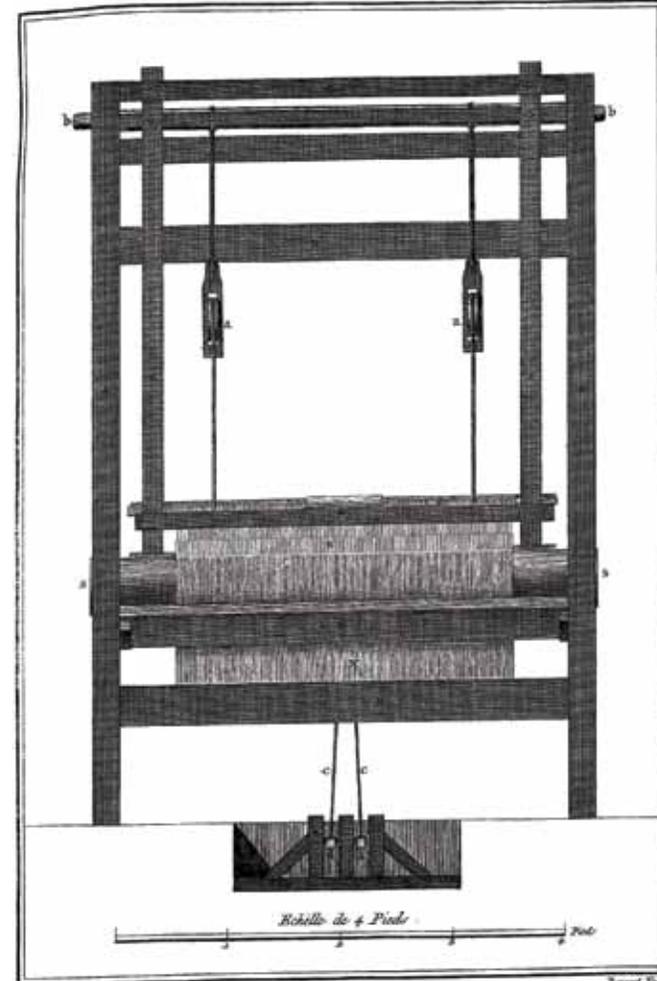
La fabrication de l'étoffe proprement dite pouvait alors commencer. En 1742, la Trivalle comportait quarante-deux métiers à tisser sur lesquels l'entrecroisement des fils de trame et des fils de chaîne permettait d'obtenir une toile. Les imperfections de ce tissage étaient supprimées lors de l'*épotoyage*. Cette phase permettait d'enlever au moyen de petites pinces les défauts du tissage : nœuds de la trame, fils doubles...

L'étape du *foulage* était destinée à apporter plus de fermeté et un fini plus serré à la toile brute. Pour ce faire, cette dernière était amenée dans un moulin à foulons où, arrosée de savon liquide, elle était longuement battue par des maillets de bois. La manufacture royale n'était pas pourvue de foulons mais était en mesure d'utiliser ceux de la manufacture des Saptés ou bien ceux du moulin du Roi situé à trois cents mètres en amont sur le fleuve. A raison de quarante coups par minute pendant dix-huit heures, cette action entraînait un





Tisserand, Navette et Temple.



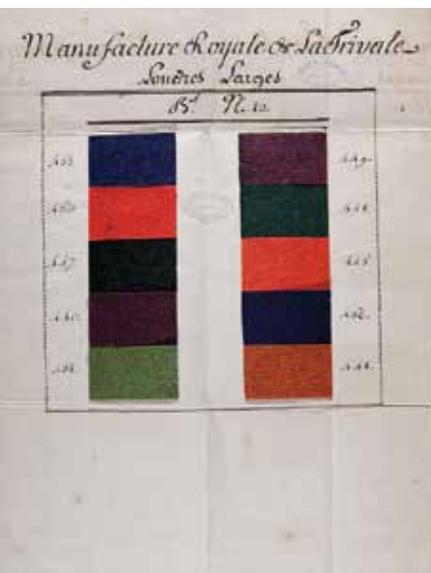
Tisserand, Elevation en face du Métier à faire la Toile.

rétrécissement de plus d'un tiers de la toile initiale. Le drap rendu plus ferme devait ensuite passer au dégorgeoir pour être débarrassé de toute trace de savon. De grandes quantités d'eau étaient alors nécessaires.

Pour pallier le toucher encore fruste du drap au retour du foulon, il était nécessaire de l'apprêter. Pour ce faire, le travail d'ouvriers équipés de brosses garnies de chardons permettait de donner un aspect moelleux au drap jusqu'alors rêche. Des tondeurs veillaient également à couper les fils trop longs au moyen de grands ciseaux.

Tisserands, *Encyclopédie* de Diderot et d'Alembert.

Métier à tisser, *Encyclopédie* de Diderot et d'Alembert.



Montres ou échantillons de draps de la manufacture royale de la Trivalle, XVIII^e siècle, archives de la Chambre de commerce et d'industrie de Marseille-Provence.

Les teintures

Les pièces de drap ainsi préparées étaient ensuite envoyées à la teinture. Afin de garantir un aspect homogène, cette étape était réalisée directement sur les draps et non sur les fils destinés au tissage. De grandes cuves de cuivre et des chaudières en étain étaient utilisées pour ces bains colorants. Des registres d'échantillons produits à la Trivalle sont conservés aux archives de la Chambre de commerce et d'industrie de Marseille. Ils permettent d'apprécier aujourd'hui encore la variété et la fraîcheur de la palette chromatique des productions carcassonnaises du XVIII^e siècle.

Dans l'extrait de correspondance reproduit ci-après, Colbert présente à Louis XIV l'importance de la qualité et de la tenue des couleurs : « *Si les manufactures de soie, laine et fil, sont celles qui servent le plus à entretenir et faire valoir le commerce, la teinture, qui leur donne cette belle variété de couleurs qui les fait aimer et imiter ce qu'il y a de plus beau dans la nature, est l'âme sans laquelle ce corps n'aurait que bien peu de vie. Toutes les choses visibles se distinguent ou se rendent désirables par la couleur ; et il ne faut pas seulement que les couleurs soient belles pour donner le cours au commerce des étoffes, mais il faut encore qu'elles soient bonnes, afin que leur durée égale celle des marchandises où elles s'appliquent* », *Lettres, instructions et mémoire de Colbert publiés d'après les ordres de l'Empereur, Pierre Clément, Paris, 1861.*

La couleur était donc un facteur essentiel pour déterminer la valeur marchande finale de l'étoffe : en 1769, le prix d'un *londrin second* de couleur ordinaire était de sept livres et seize sols alors que le même produit teint dans un bain de qualité supérieure se vendait neuf livres et dix sols.

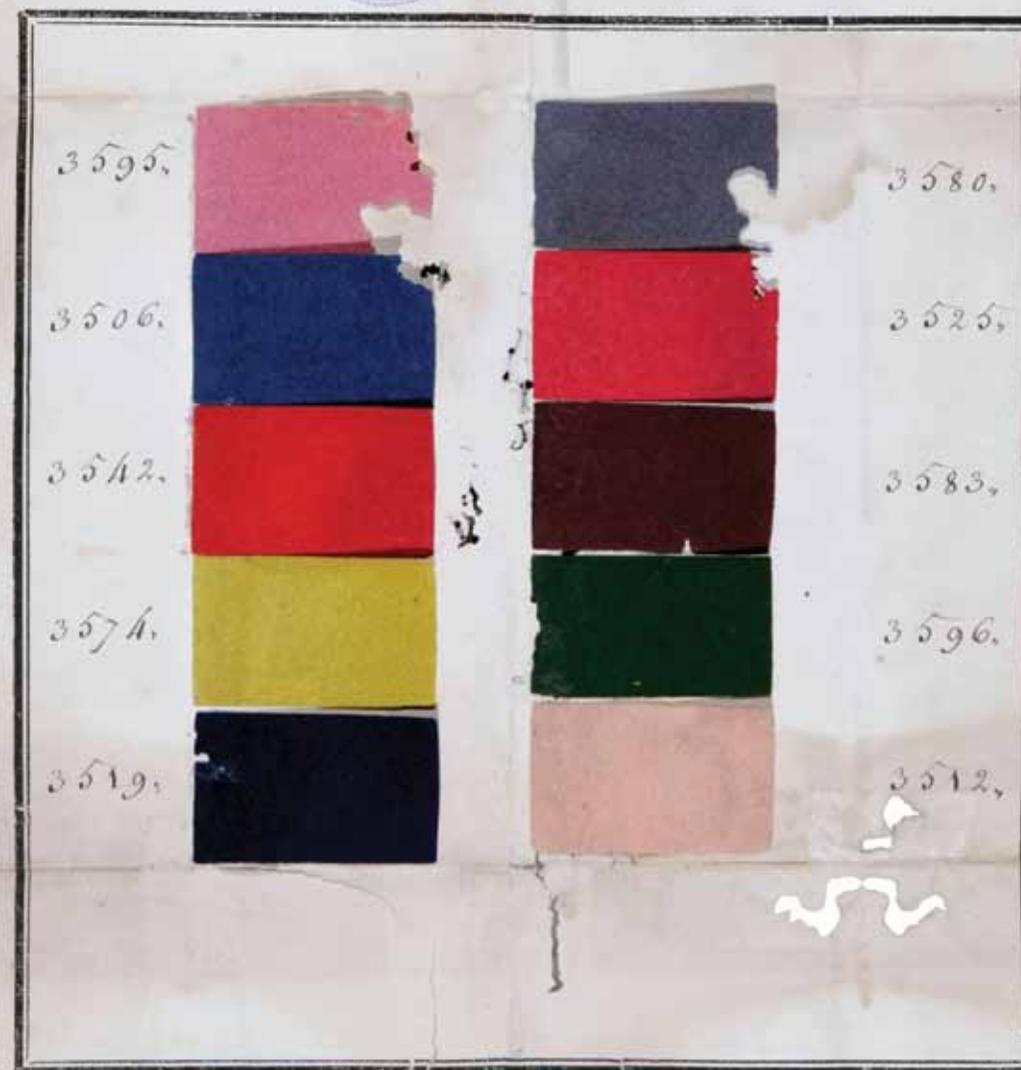
Cinq couleurs principales étaient définies : le bleu, le jaune, le rouge, le fauve et le noir.



MANUFACTURE ROYALE DE LA TRIVALE, LONDRINS PREMIERS.



Ballot. N^o. 226.



La couleur bleue était obtenue par un même pigment, l'indigotine, qui pouvait être extrait de l'indigotier ou des feuilles de guède également appelées pastel des teinturiers. L'indigo, considéré comme fausse couleur, était presque toujours mélangé au pastel.

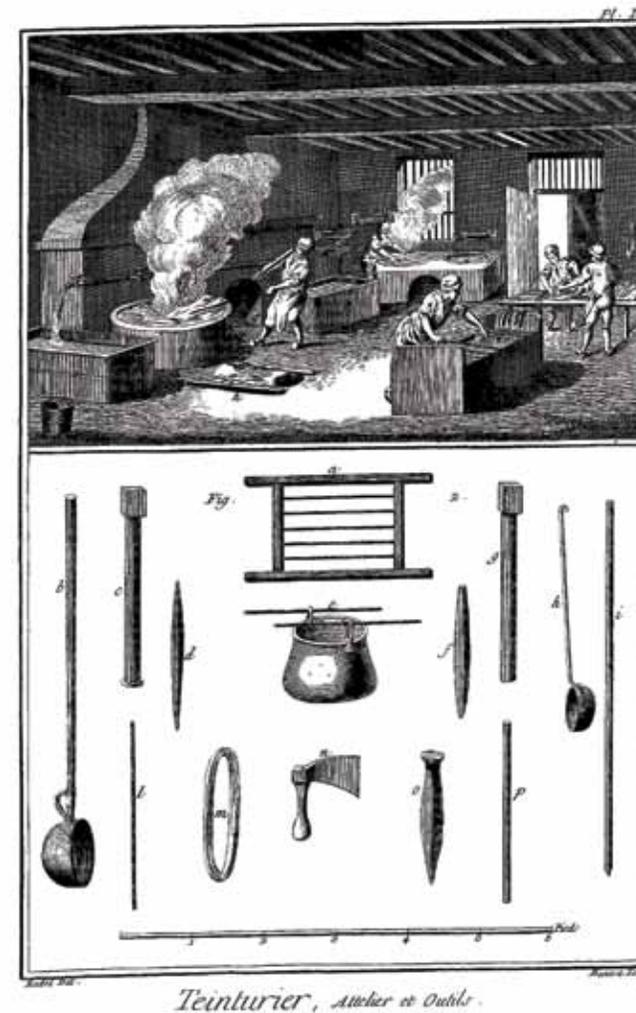
Une gamme de teintes brunes à noires s'obtenait avec le brou de noix ou par macération d'écorces de saule.

Les tiges et les feuilles de la gaude, ou réséda des teinturiers, permettaient d'obtenir une teinte jaune réputée pour sa tenue. La teinture rouge était obtenue par une espèce de cochenille d'Amérique latine dénommée *Dactylopius Coccus* qui était acheminée en Europe via le port de Cadix. Selon les dosages, cette coloration provenant de l'acide carminique permettait d'obtenir toutes les nuances du rouge : du cramoisi à l'écarlate et du carmin à la soupe au vin.

La savante combinaison de ces colorants associés à des pigments ou des oxydes permettait d'élargir la palette chromatique vers des teintes encore plus variées.

A la faveur des travaux présentés tout au long du XVIII^e siècle à l'Académie des sciences, les chimistes ont pu définir de nouveaux modes opératoires et de nouvelles compositions. Cette science a permis d'approfondir l'art de la teinture en améliorant la qualité et la variété des teintes tout en trouvant des substituts nationaux aux produits tinctoriaux importés comme l'indigo et la cochenille.

Pour favoriser la prise des couleurs, le *mordantage* est nécessaire. Il s'agit de mettre l'étoffe en contact avec la matière colorante. Pour y parvenir, le teinturier utilise un *mordant* qui est un agent favorisant l'accroche de la matière colorante sur le tissu afin de rendre cette pénétration chromatique résistante à l'eau, au soleil et à la lessive. Les mordants incolores les plus employés étaient l'alun, le chlorure d'étain et le tartre. Les mordants colorés étaient les sels de cuivre ou de manganèse, la noix de galle et le sulfate de fer. Ce dernier était surtout utilisé pour la fixation des teintures foncées.



Lorsque le drap était conforme à la qualité attendue, il pouvait alors être marqué par la pose d'un plomb avant d'être soigneusement plié et emballé. Les ballots ainsi formés transitaient par le bureau de Montpellier avant d'être envoyés à Marseille pour ensuite être expédiés vers le Levant.

[VC]

Teinture des draps, *Encyclopédie* de Diderot et d'Alembert.

L'activité drapière à Carcassonne à travers les textes

Dans l'après-midi, ils allèrent visiter la manufacture des draps. Ils furent fort étonnés de voir en ce lieu huit à neuf cents personnes occupées les unes à filer la laine, les autres à dévider, d'autres enfin à pousser la navette et construire le drap. Dans le bas, ils virent des ouvriers piler la cochenille et les drogues pour les teintures. Un peu plus loin se trouvaient différentes chaudières avec des fourneaux pour teindre. Dans une salle à côté, des ouvriers avec de larges brosses faisaient coucher le poil, puis les draps étaient pliés et mis sous de grandes presses. Les Princes virent teindre deux pièces de drap de soixante aunes chacune en moins de demi-heure.

Boyer (C.), *Le passage du Duc de Berry et du Duc de Bourgogne à Carcassonne le 21 février 1701.*

La plus grande et la plus considérable (manufacture) est celle de Carcassonne car cette ville n'est à proprement parler qu'une manufacture de toutes sortes de draps. Les gros marchands y font travailler un certain nombre d'ouvriers et de familles, qui leurs sont attachés ; ainsi tous les habitants y sont occupés, les uns à filer, les autres à carder et à tout le reste : ce qui les fait subsister commodément... Les draps destinés pour le Levant n'occupent pas entièrement cette manufacture : on y fait encore des draps fins pour le Royaume et des grossiers qu'on envoie en Allemagne, en Flandre, en Suisse, à Gênes, en Sicile, à Malte etc. On y fait aussi des droguets dont le débit est fort grand.

Bouges (T.-A.), *Histoire ecclésiastique et civile de la ville et diocèse de Carcassonne, 1741.*

La ville de Carcassonne n'est à proprement parlé qu'une manufacture de toute sorte de draps [...] tous les habitants sont occupés les uns à filer, les autres à carder, ceux-là à faire des étoffes. C'est ce qui les fait subsister commodément. Et comme ce travail se répand encore dans les paroisses voisines, presque tout le Diocèse s'en ressent.

Lamoignon de Basville, Intendant du Languedoc, *Mémoire de la province de Languedoc 1698.*

Dans la ville de Carcassonne et dans toutes les paroisses du diocèse, on ne fait autre chose que de donner les façons nécessaires aux draps, ce qui occupe même le peuple dans quatre ou cinq

diocèses voisins. Par là, à proprement parler, Carcassonne n'est qu'une manufacture de draps, remplie de cardeurs, tisserands, fileuses et tondeurs de draps ; toute la campagne fourmille et de fabricants et d'ouvriers, ce qui a même porté à l'excès et nuit à l'agriculture. Dans les années abondantes en travail de draps, on ne trouve qu'avec peine et fort onéreusement des ouvriers pour donner des façons aux vignes, ni des femmes pour sarcler les blés.

Réponse du subdélégué à l'enquête prescrite par l'Intendant sur l'agriculture, l'industrie et le commerce, 25 juin 1731.

La fabrique de draps a beaucoup peuplé la ville de Carcassonne et il s'en faut bien qu'elle fût si peuplée en 1684, parce qu'à mesure que cette fabrique a augmenté, les ouvriers et même les marchands se sont jetés en foule dans la dite ville. La révocation de l'édit de Nantes n'a porté aucune atteinte aux habitants, de sorte qu'en comparant l'état actuel de cette ville avec celui des années 1684, 1700 et 1710, elle se trouve considérablement augmentée tant par le nombre des habitants que par celui des édifices qu'on a construits. On peut dire que la fabrique des draps est le thermomètre de cette ville, qui augmente et diminue à mesure qu'elle est plus ou moins florissante.

Roques (M.), *Mémoire sur le diocèse de Carcassonne en 1743 en réponse à l'enquête de l'Intendant.*

Il s'y fait un grand commerce de draps et de londrins, dont le plus fort débouché est pour le Levant, où plusieurs maisons de Carcassonne ont des comptoirs établis. Tous ses environs, ainsi que la plupart des jardins, sont, dans le beau temps, bordés ou tapissés de draps teints de diverses couleurs fines, étalées en plein air pour les faire sécher, ce qui forme un spectacle ravissant.

Van Den Brande, *Relation d'un voyage de Languedoc, Provence et comtat d'Avignon fait en l'année 1774.*

Carcassonne est une des places manufacturières les plus considérables de France.

Young (A.), *Voyages en France en 1787, 1788 et 1789.*



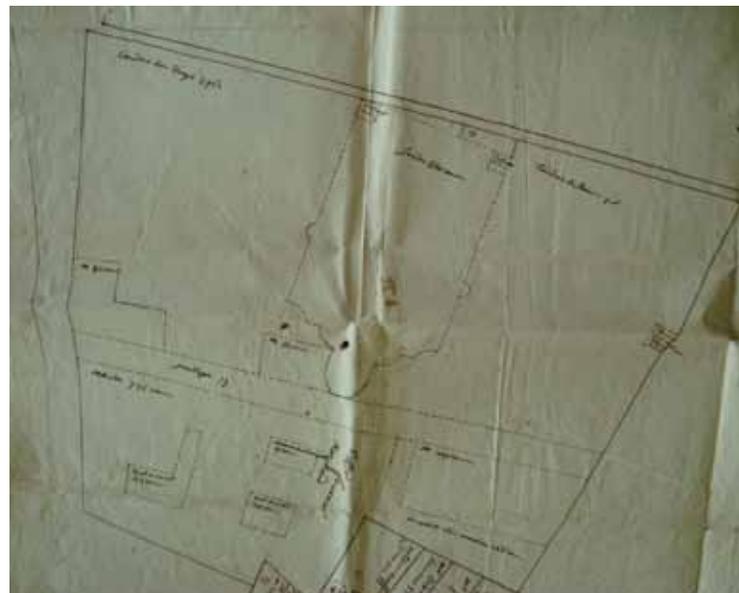
Organisation et évolution générale de la manufacture

Différents plans du faubourg de la Trivalle permettent de connaître grossièrement les dispositions générales du site sans pour autant apporter de grande précision quant à leur destination. Le plan de 1787 relatif au fief de l'évêque de Carcassonne se montre toutefois riche d'enseignement. Y est figurée dans ses grandes lignes la totalité du site de la manufacture. Une longue allée rectiligne, d'environ cent vingt-cinq mètres de long sur sept de large, traverse d'est en ouest la propriété la partageant en deux parties distinctes. Le bâti occupe l'essentiel de la moitié sud et s'organise autour de trois cours intérieures. La moitié nord au contraire se caractérise par une faible densité de bâti. Elle s'étend sur trois mille cannes carrées et accueille des landoirs de draps et de laine, des jardins potagers affermés et surtout un splendide jardin d'agrément. Ce dernier se développe selon un axe de composition démarrant au niveau de la porte la plus au sud de la façade principale pour aboutir à un monumental buffet d'eau. Les rares constructions de cette partie de la propriété se situent essentiellement au bord de l'allée principale précédemment évoquée. Figure également sur ce document l'emplacement d'un puits à roue, d'un pigeonnier et d'une glacière.

Le plan cadastral de 1809 permet de constater que ces dispositions du XVIII^e siècle n'ont que peu évolué et que les emprises bâties restent sensiblement les mêmes.

Le plan d'alignement de 1869 donne quant à lui une vision plus détaillée de l'agencement des volumes bâtis. La résidence y apparaît nettement avec ses décrochés au nord. Élément notable, le dessinateur semble avoir pris soin d'affirmer la présence d'un cheminement direct, à défaut de perspective visuelle, depuis la rue de la Trivalle jusqu'à la fontaine adossée.

Durant le dernier quart du XIX^e siècle, les constructions de la fonderie Guiraud et de la brasserie Fritz Lauer ont amputé d'un bon tiers la surface initiale du vaste jardin.



Carte du terrier de 1787 établi pour le renouvellement du fief de l'évêché de Carcassonne, Archives départementales de l'Aude.

Plan cadastral de 1809, Archives départementales de l'Aude.

Plan d'alignement de 1869, mairie de Carcassonne.





Photographie des établissements Farge, début XX^e siècle, Archives départementales de l'Aude.

Nous avons peu de descriptions de l'ordonnement des pièces à l'intérieur du grand corps de logis, sauf en 1872, où Paul Guiraud nous éclaire sur le jardin et les deux niveaux de la résidence. L'entrée dans l'enclos de la manufacture s'effectuait par un beau portail en fer forgé qui s'ouvrait sur un jardin orné d'un grand buffet d'eau, cantonné de deux pavillons et d'un large bassin.

« Cette partie de la manufacture servait autrefois de logement et l'on voit qu'elle n'a pas été construite pour un autre usage. Le rez-de-chaussée se composait : à gauche, d'une salle à manger et d'une cuisine, à droite d'une vaste salle dont j'ignore la destination primitive ; au premier étage se trouvaient : à gauche, quatre chambres ayant deux fenêtres chacune, à droite un grand salon éclairé par quatre fenêtres, tout couvert de lambris et orné de lustre. »³³

Le plan, établi peu de temps avant le rachat par l'Etat en 1954, donne une idée plus précise de l'organisation des espaces intérieurs de l'ancienne manufacture, devenue entre temps un centre de tri de chiffons et une unité de production de bouillie bordelaise et d'engrais.

Guiraud Paul, *Note historique sur la manufacture royale de la Trivalle*. Carcassonne, Polère, 1872, p.14.



Un bâtiment de soixante-huit mètres de long sur sept de large se développe parallèlement à l'allée centrale. Il comporte dix-neuf travées sur trois niveaux. Sur ce premier immeuble viennent se connecter en peigne trois autres constructions orientées nord-sud, elles aussi constituées de trois niveaux. La première, côté fleuve, a une longueur de vingt mètres sur douze de large. Il en est sensiblement de même pour la seconde qui devait être, selon toute vraisemblance, reliée à la résidence. Le troisième et dernier bras ferme la propriété à l'est. Plus étroit que les précédents avec huit mètres et demi de large, son rez-de-chaussée est entièrement couvert par une file de six voûtes d'arêtes. La présence d'une telle structure moins sensible aux incendies que les planchers bois repérés sur les autres constructions, est certainement à mettre en relation avec les activités nécessitant la production de chaleur comme la teinte des étoffes. Ce même plan montre également que les trois cours d'origine sont partiellement ou complètement couvertes par des appentis : au gré des besoins, des édicules en rez-de-chaussée y ont été bâtis. La grande allée centrale connaît un sort similaire en étant couverte, sur les deux tiers de sa largeur et quasiment toute sa longueur, par une toiture mono-pente posée sur demi-fermes en treillis. La façade nord de la résidence s'ouvrait sur deux cours reliées entre elles par un passage.

Lorsqu'en 1954 l'Etat, nouveau propriétaire du site, décide d'y loger la cité administrative, d'importants travaux sont entrepris. Le secrétariat d'Etat à la reconstruction et au logement

Plan du rez-de-chaussée des établissements Farge, première moitié du XX^e siècle, cité administrative de Carcassonne.



en est le maître d'ouvrage. Aux planchers traditionnels furent substituées des dalles en béton armé tandis que la charpente en bois était remplacée par des fermes métalliques. Consécutivement à ces travaux, les distributions et aménagements intérieurs furent très largement reconfigurés. La lecture du devis estimatif établi par l'entreprise Lanes dans le cadre des travaux permet de constater que le bâtiment avait déjà perdu tous ses ornements intérieurs. Les factures de cette époque montrent que l'escalier d'honneur a alors été restauré, tout au moins son emmarchement qui était très usé. Une correspondance de 1958 entre l'architecte des bâtiments de France et l'architecte en chef des Monuments historiques fait déjà état d'une nécessaire intervention sur la rampe en ferronnerie tout en regrettant que l'enveloppe financière du projet global ne permette qu'une intervention *a minima*. Cette première campagne de travaux se concentra sur la partie sud



Plan cadastre de 1973.

Cadastre actuel, cité administrative de Carcassonne.

de la parcelle. Elle entraîna la démolition de tous les bâtiments pour ne conserver que les deux situés sur les voies publiques : rue Trivalle et place Jourdanne.

Une seconde campagne de travaux eut lieu deux décennies plus tard et concerna la partie nord-ouest de la parcelle. Cette fois-ci, la volonté fut de démolir l'existant pour proposer une architecture typique des immeubles à vocation tertiaire des années soixante-dix. Un grand bâtiment sur plots de béton facettés fut alors construit. Les façades se caractérisent par l'emploi d'un béton matricé associé à des parements en pierre. La cité administrative accueille actuellement la direction départementale des finances publiques et la direction départementale de la cohésion sociale et de la protection des populations.

[VC]

Analyse architecturale de la manufacture

Les façades de la résidence des propriétaires

Dans son étude sur les familles de manufacturiers carcassonnais, Mme Rufas attribue à Augustin Charles d'Aviler, alors architecte des Etats du Languedoc, le dessin de la maison d'habitation. Cette idée est corroborée par A. Quatremère de Quincy qui mentionne, sans les citer, des réalisations de cet architecte dans la ville de Carcassonne. S'il est vrai que d'Aviler a beaucoup œuvré dans les grandes villes languedociennes, aucun document ne permet pour le moment de confirmer cette hypothèse.

La façade principale se développe sur quarante-quatre mètres linéaires et est constituée de quatorze travées sur trois niveaux totalisant pas moins de quarante-deux percements. L'horizontalité de cette élévation est accentuée par les bandeaux filants au niveau des appuis de fenêtre. Les murs sont réalisés en maçonnerie de moellons hourdés à la chaux. La pierre de taille, en l'occurrence le grès local, n'a été utilisée que pour les parties structurantes (châinages d'angle, bandeaux, corniche et encadrements) et les parties sculptées (mascarons et agrafes).

Les irrégularités du dessin de l'actuelle grande façade sont certainement à mettre en relation avec les deux anciennes demeures des frères d'Auterive précédemment évoquées. En effet, là où l'architecture classique cherche habituellement à ordonnancer les façades selon une organisation parfaitement maîtrisée et rationnelle, l'élévation en présence se distingue par des largeurs de trumeaux différentes selon que ces derniers se situent à l'ouest ou à l'est de la travée centrale. Sur un chantier aussi important, de tels écarts ne peuvent pas être une simple maladresse. Ils résultent vraisemblablement de l'existence d'un bâti plus ancien qui aurait été adapté pour ce nouveau projet. Les percements des anciennes maisons auraient donc été partiellement retouchés sans pour autant être complètement détruits et reconstruits.

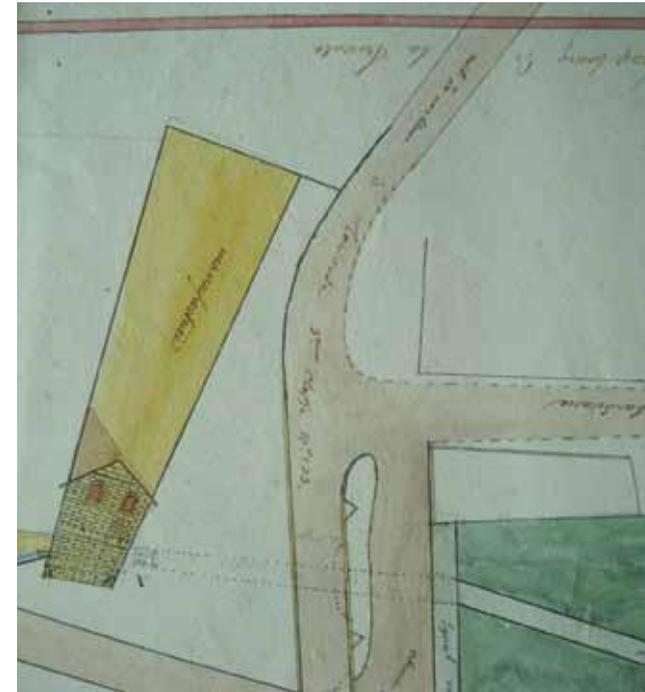


Façade sud et pignon occidental en retour.



Vue générale de la façade sud.

Deux portails, surmontés d'une porte-fenêtre ouvrant sur un garde-corps en tableau finement ouvragé, affirment les extrémités de cette imposante façade. Le cartouche situé au dessus de l'arc du dernier portail conserve encore l'inscription « manufacture », l'adjectif « royale » ayant été bûché à la Révolution. Sur la clef d'arc de ce même portail est sculpté un visage de faune particulièrement expressif. Hormis celle de la travée centrale, toutes les baies sont pourvues d'arcs surbaissés monolithes. Ces linteaux sont délardés, c'est à dire qu'ils sont taillés de façon à paraître courbes en façade mais parfaitement horizontaux à mi-tableau où s'effectue la jonction avec le dormant des fenêtres. Traitée entièrement en pierre de taille, la huitième travée concentre l'essentiel du registre décoratif. Le portail en bois prend place dans un encadrement en anse de panier avec en guise de clef d'arc une agrafe à enroulement formant



saillie. La baie du premier étage s'inscrit dans un arc plein cintre à crossettes en escalier. Un visage féminin est sculpté sur le claveau central. Cette baie d'axe est surmontée d'un fronton flanqué de deux ailerons à enroulement finissant par une fine corniche segmentaire. Au centre de cet élément, prend place un cartouche initialement sculpté aux armoiries du Roi. Ayant été elles aussi bûchées à la Révolution, celles-ci ont été remplacées lors de la restauration par le monogramme de la République française. Portée par deux consoles finement sculptées, une large corniche curviligne et denticulée vient fermer la travée centrale. Deux amortissements rétablis lors de la restauration viennent compléter ce registre décoratif et donner un élan vertical à une façade somme toute très horizontale.

Cette façade principale se retourne côté fleuve en deux travées. Il s'agit d'ailleurs de la seule élévation pour laquelle nous ayons une représentation ancienne connue à ce jour. Elle apparaît en effet de façon schématique sur un extrait de plan de 1812. Une petite terrasse supportée par deux trompes sous-le-coin appareillées en panache vient compléter le dispositif. Le garde-corps de cette terrasse est constitué de panneaux de ferronnerie à rouleaux.

Mascarons des portails gauche et droit de la façade sud.

Extrait de plan de 1812, Archives départementales de l'Aude.



L'escalier d'honneur de la résidence

Situé au droit de la huitième travée de la façade sud, l'escalier d'honneur est le seul vestige des aménagements intérieurs d'origine. La cage d'escalier se développe sur une emprise au sol de huit mètres par quatre, pour une hauteur de plus de huit mètres. Une porte située derrière l'escalier permet d'accéder à des caves voûtées. Un petit réduit est aménagé sous la première volée.

Sans constituer un sommet de l'art de la stéréotomie, cet ouvrage n'en reste pas moins soigné dans son appareillage de pierre. Il est de type tournant à gauche à trois volées droites. Les deux premières volées sont portées par un mur d'échiffre tandis que la dernière est suspendue. Ce mur se courbe au droit de la deuxième volée en créant une élégante niche. Deux repos ponctuent l'ascension jusqu'au palier situé vingt-huit marches plus haut. Qu'il soit sur mur ou porteur, le limon présente une grande sobriété de profil.

Par son décor foisonnant et son principe constructif, le garde-corps en ferronnerie s'apparente quant à lui aux meilleures productions régionales de la première moitié du XVIII^e siècle. Sa composition générale consiste en une série de six longs panneaux alternant avec sept petits modules de raccord reprenant sensiblement un dessin de balustre. Des fers de section carrée forgés en rouleaux constituent la base du registre décoratif. Cet ouvrage a été réalisé à la forge par déformation du fer à chaud, au marteau, sur l'enclume. Les formes en « C » obtenues par cintrage ou coudage sont tour à tour affrontées, adossées ou imbriquées pour constituer

Cage d'escalier et détail du garde-corps.

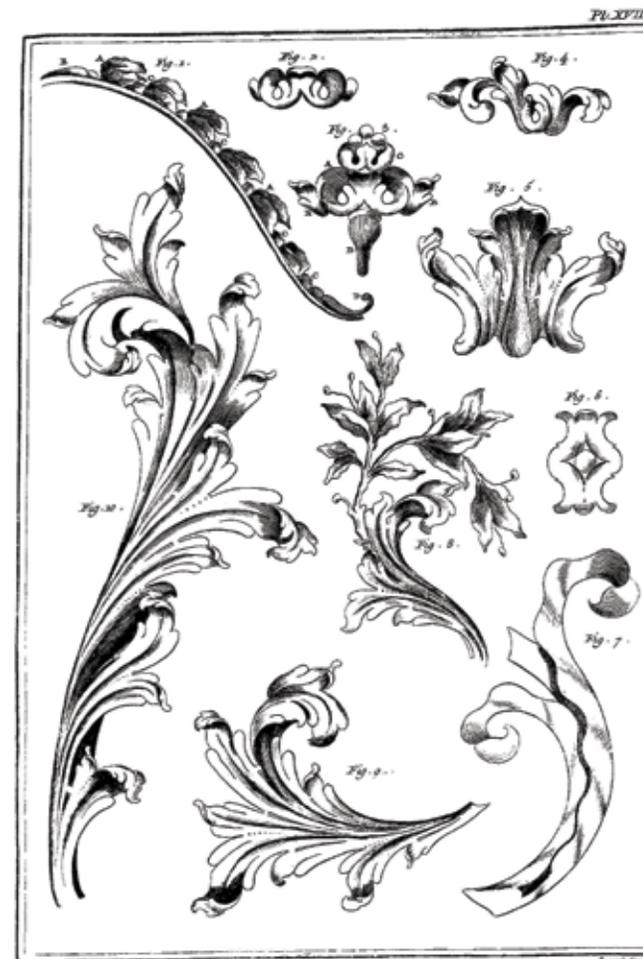


« Manière de faire les différentes espèces de grilles simples et de rouler les fers pour les balcons », Duhamel du Monceau, *L'art du serrurier*, 1767.

des volutes en corne de béliet. L'enroulement de la terminaison de chaque rouleau est réalisé en noyau plein. Sur les motifs en balustrade, trois rouleaux s'imbriquent pour ne former qu'un seul et même noyau.

Quelques billes rivetées assurent la liaison des rouleaux les uns avec les autres ou avec l'armature primaire. Elles remplacent les assemblages à colliers largement utilisés au siècle précédent.

Les rouleaux sont complétés par des feuilles en tôle de fer relevée, assemblées sur les dits éléments en fer forgé. Ces feuilles ondulantes viennent accentuer le jeu de courbes et de contre-courbes de la structure en apportant l'éclat de leur dorure.



Serrurerie, Ornaments de Relevance, Grands Ouvrages.

La grande simplicité du départ de rampe est en contradiction avec le style autrement plus enjoué du reste de l'ouvrage. Cette différence de traitement laisse imaginer la possibilité d'une gaine ouvragée aujourd'hui disparue. Seul subsiste un petit vase Médicis en guise d'ornement du départ de l'escalier. Le coût très élevé de ce genre de garde-corps nécessitant une certaine dextérité explique que l'on ne les retrouve que chez de riches commanditaires et notamment dans ce genre de demeures patriciennes.

La baie ouvrant sur le premier palier correspond vraisemblablement à une ancienne porte de service permettant de mettre en relation la résidence d'habitation avec la manufacture.

Planche serrurerie, *Encyclopédie* de Diderot et d'Alembert.



Proposition de restitution, dessin J.-L. Chevalier, STAP de l'Aude.

Le jardin d'agrément

Des vastes espaces libres situés au nord-est de la manufacture et figurant sur le plan de 1787, il ne reste qu'un bien modeste reliquat. Ces jardins ont subi un morcellement et une densification progressive les ayant aujourd'hui réduits à la portion congrue.

Le plan cadastral de 1809 est celui qui permet le mieux de connaître les dispositions de cet espace. Clos de murs, un jardin d'agrément en occupe la partie centrale. Il s'organise selon un axe de composition sud-ouest/nord-est de près de soixante-dix mètres de long qui relie un portail ouvrant sur l'allée centrale de la propriété jusqu'au chemin la ceinturant au nord. En son milieu, il est croisé par un axe perpendiculaire d'une trentaine de mètres mettant en relation deux niches maçonnées. Un bassin circulaire d'environ quatre mètres de diamètre, aujourd'hui disparu, est implanté à l'intersection de ces deux axes.

La pièce maîtresse de cette élégante composition est un buffet d'eau. Un tel aménagement n'est pas sans rappeler d'autres compositions similaires agrémentant le parc de quelques folies montpellieraines comme la Mosson et la Mogère ou de l'ancienne manufacture royale de draps de Villeneuve, autre propriété de la famille Castanier.

Cette fontaine monumentale adossée au mur de clôture de la propriété se dresse sur une plate-forme accessible par un degré de quatre marches convexes. Cet ouvrage de plus de trente mètres de long était à l'origine bordé de deux pavillons carrés d'environ six mètres de côté, peut-être des orangeries.



Cet ensemble bâti a été frappé d'alignement lors de l'aménagement de la route située dans le prolongement direct du nouveau pont édifié entre 1841 et 1845.

Le buffet proprement dit se compose d'une grande niche maçonnée toute hauteur d'un mètre sept de profondeur, huit mètres quinze de haut et cinq mètres trente-cinq de large. Une voûte en cul-de-four aplati en assure le couvrement. Cette niche est flanquée de deux pilastres sur piédestal supportant une arcature ornée d'une puissante corniche de quatre-vingt-dix centimètres d'épaisseur. Des vestiges d'éléments sculptés ressemblant à des cornes d'abondance couronnent l'ensemble, tandis que des traces d'amortissement sont encore visibles au droit des pilastres. Puisant son registre décoratif dans le monde aquatique, le buffet d'eau en est orné de nombreux attributs : dauphins, coquillages, joncs et bien sûr divinité des eaux. Deux grands ailerons de trois mètres de haut situés de part et d'autre du buffet accentuent l'effet théâtral de cette composition monumentale. Réalisés non pas en pierre de taille mais en moellons, la voûte en cul-de-four et les panneaux latéraux devaient être revêtus d'un riche décor à l'instar

Vue générale du buffet d'eau.



de ceux d'autres propriétés régionales du XVIII^e siècle. Comme à la Mogère, il est en effet possible que ces parois aient été revêtues d'un mortier rosé parsemé de coquillages, d'éclats de quartz et autres concrétions formant de savants motifs.

Vue générale avec le bassin.

Au centre de la grande alcôve du buffet d'eau prend place une seconde niche entièrement réalisée en pierre de taille de très grande dimension, les blocs atteignant jusqu'à un mètre cinquante-cinq de haut. Sa clef sommitale est composée d'un motif végétal à trois lobes. La partie concave est ornée d'une coquille Saint-Jacques contre laquelle s'appuie un visage d'homme à la barbe foisonnante s'apparentant certainement à quelque divinité des eaux vives et des sources, probablement Neptune. Masquée par une couronne, une première arrivée d'eau ruisselait sur sa chevelure en la mettant ainsi en valeur. De sa bouche entrouverte s'écoulait un second filet d'eau tombant dans une vasque délimitée par deux dauphins affrontés à double enroulement de nageoire caudale. Un tel décor animalier est à rapprocher du dauphin provenant de la première fontaine de la place Carnot et récemment restauré par l'association des Amis de la Ville et de la Cité de Carcassonne.

Ci-contre, de haut en bas et de gauche à droite :

Buffet d'eau de la manufacture royale de Villeneuve.

Buffet d'eau de l'hôtel Haguenot, Montpellier.

Buffet d'eau de la Mosson, Montpellier.

Buffet d'eau de la Guirlande, Montpellier.

Buffet d'eau de la Mogère, Montpellier.

Détail du cul-de-four du buffet d'eau de la Mogère, Montpellier





Dauphin provenant de la première fontaine de la place Carnot.

Vue de la niche centrale.

L'eau était ensuite récupérée par une seconde vasque, possible évocation d'un tridacne ou bénitier géant.

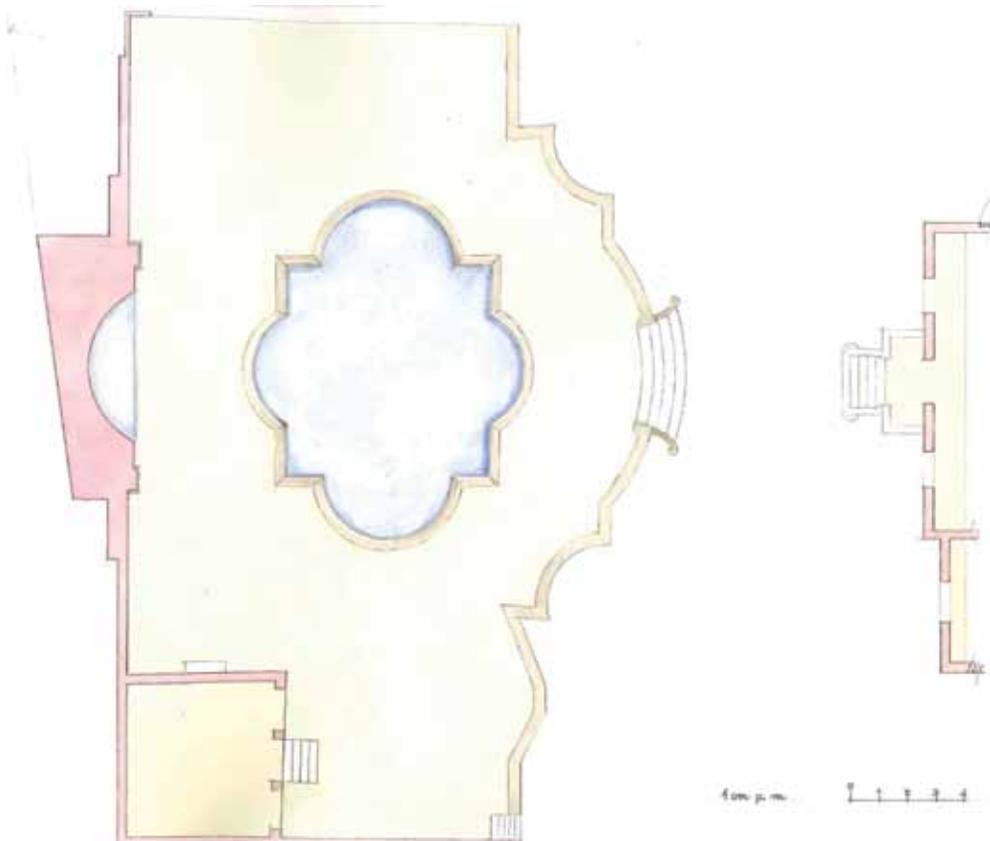
Le support à quatre pieds en fer forgé fixé sous les dauphins pourrait être le vestige d'une disposition postérieure destinée à la pose d'une grande coquille façonnée en métal. La forme tour à tour plate et concave du ruban de fer reliant les volutes sommitales de chacun de ces quatre pieds plaiderait pour une telle interprétation.

La bouche d'eau godronnée située en contrebas de la niche correspond vraisemblablement à un trop-plein destiné à éviter toute excessive pression en partie haute qui aurait eu pour corollaire des débordements non maîtrisés et malvenus.

La forme actuelle du bassin en pied ne peut que laisser dubitatif tant son dessin ne semble pas correspondre avec la disposition d'origine. Ce réceptacle semble en effet bien trop exigu pour contenir les eaux jaillissantes du buffet. Quelques sondages réalisés en pied de pilastres ont permis de mettre en évidence un revêtement hydrofuge correspondant à un fond de bassin autrement plus grand que celui actuellement visible.

Un grand bassin quadrilobé de douze mètres sept de long sur dix mètres vingt de large complète cette scénographie. Outre son plan carré flanqué de demi-cercles, ce dernier se caractérise par une large bordure en pierre taillée en creux vers l'intérieur. Une terrasse délimite cet ensemble du reste du jardin par un muret formant courbe et contre-courbe. Elle est accessible par un degré convexe à quatre marches. Aucun trou de scellement de garde-corps n'a été repéré.





Cette fontaine était selon toute vraisemblance alimentée par les eaux de la source de la Gravette servant également à la teinture des étoffes tissées à quelques mètres. Le buffet d'eau donne une idée du raffinement apporté à l'aménagement du jardin de la manufacture qui participait pleinement au prestige de ses propriétaires. Cette composition monumentale présente aujourd'hui un état quelque peu altéré tant par la perte du jardin l'accompagnant que par l'érosion du grès dans lequel ont été sculptés ses plus beaux atours. Implantée ultérieurement au cœur de cette composition, la villa Mullot a respecté le principe initial d'axialité en venant s'implanter dans l'alignement du buffet et du bassin. Un relevé précis et un travail par analogie ont toutefois permis d'envisager une esquisse de restitution du buffet.

Bien qu'ouvert tardivement sur l'avenue du Général Leclerc, l'accès situé à l'est du buffet réutilise pour son portail de belles ferronneries du XVIII^e siècle. La traverse portant couronnement pourrait provenir du grand portail séparant initialement le jardin d'agrément de l'allée centrale de la manufacture.

[VC]

Coupe longitudinale du buffet d'eau et du bassin, dessin J.-L. Chevalier, STAP de l'Aude.

Plan du buffet d'eau et du bassin, dessin J.-L. Chevalier, STAP de l'Aude.

Portail sur l'avenue du Général Leclerc.

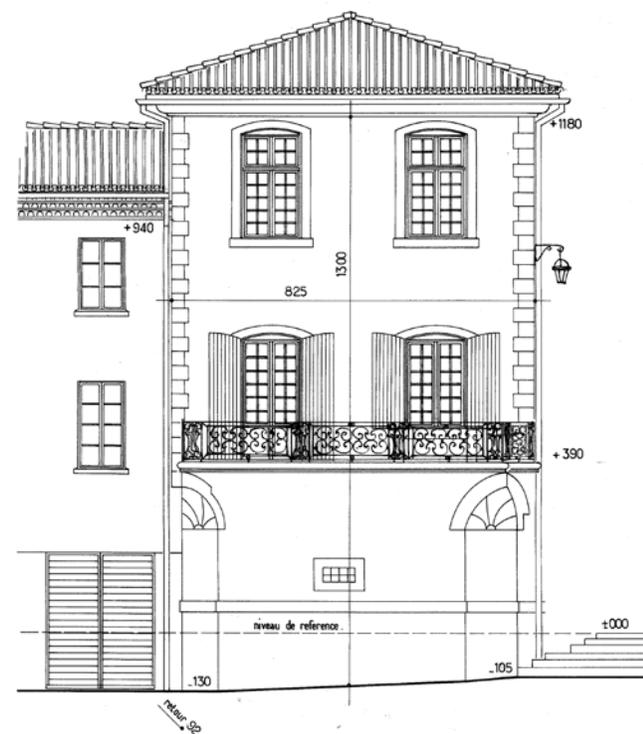
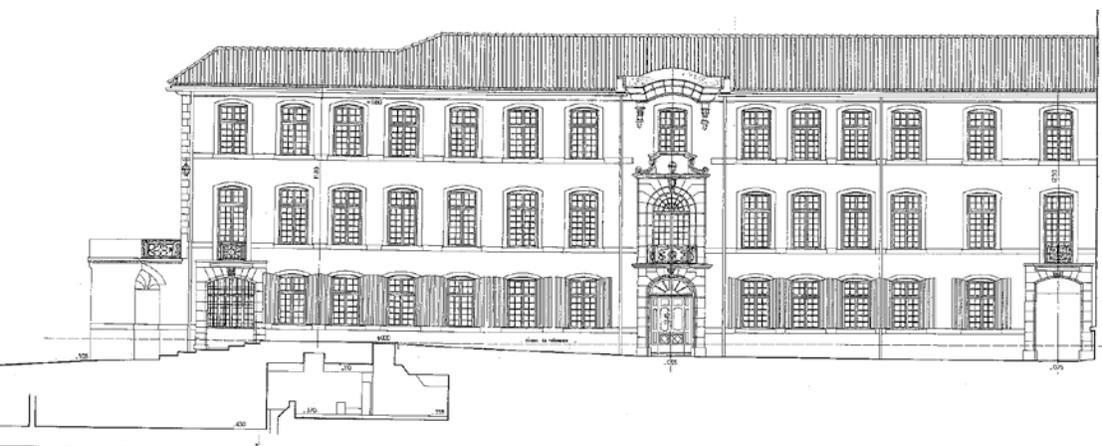
Le chantier

Par son emplacement entre la ville basse et le quartier de la Trivalle, cet édifice tient une place importante dans le paysage urbain de Carcassonne. L'enjeu patrimonial dû à cette localisation et à l'histoire drapière carcassonnaise était évident. Le diagnostic préalable de l'ancienne manufacture royale de draps fut réalisé en 2011. En parallèle aux recherches sur l'histoire du bâtiment, le relevé des façades sud et ouest fut entrepris, ainsi que des observations détaillées de l'édifice et des pathologies qui l'affectaient.

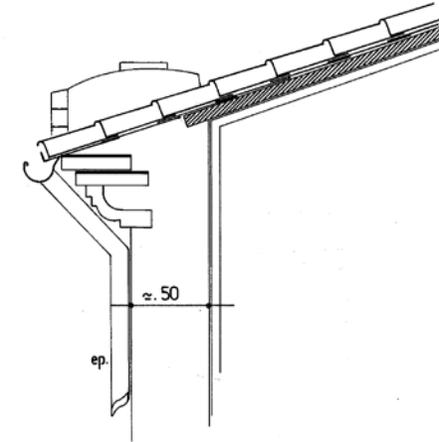
Les analyses ont permis d'identifier les éléments architecturaux qui participaient à la qualité de cet édifice, mais aussi les dégradations et appauvrissements que le temps lui avait infligés. Les pierres taillées, moulurées ou sculptées en grès étaient fortement épaufrées tandis que les encadrements étaient recouverts en quasi totalité de ciment, comme d'ailleurs toutes les parties courantes.

Le couronnement des façades a attiré notre attention : le massif de ciment couvrant le fronton de l'avant-corps et la corniche, composée de moulures apparemment en pierre et

Etat des lieux. Elévation de la façade sud.



Les deux façades échafaudées.
Etat des lieux. Elévation du pignon ouest.



d'une génoise, formaient un curieux ensemble. Il en était de même pour les gouttières en zinc et les descentes d'eaux pluviales en fibro-ciment. Cet ensemble était intrigant et visiblement anachronique.

La qualité des menuiseries en place n'était pas en harmonie avec cette construction du début du XVIII^e siècle. Seul le portail central paraissait d'origine mais était dégradé. Les éléments de décors, pierres et clés sculptées, trompes de la terrasse ouest et les ferronneries étaient visiblement laissés à l'abandon depuis longtemps.

Une connaissance précise de l'existant s'est donc révélée nécessaire et une campagne de sondages destructifs fut programmée. Entreprise en 2012, elle a permis d'établir l'avant-projet avec une marge d'erreur acceptable, notamment au niveau des interventions des égouts de toiture.

Un premier sondage fut donc réalisé pour connaître la composition de la corniche et pour voir comment un chéneau caché pouvait être installé. En effet, l'objectif était de supprimer les gouttières pendantes, sachant que cet aspect est réglementé par l'article 11 du document d'urbanisme en vigueur. En sus de la protection au titre des Monuments historiques, la situation stratégique de l'édifice exigeait un traitement exemplaire des amortissements de façade.

La corniche était constituée de briques et de ciment. Seules les moulures du fronton étaient authentiques et en pierre.

Page de gauche :

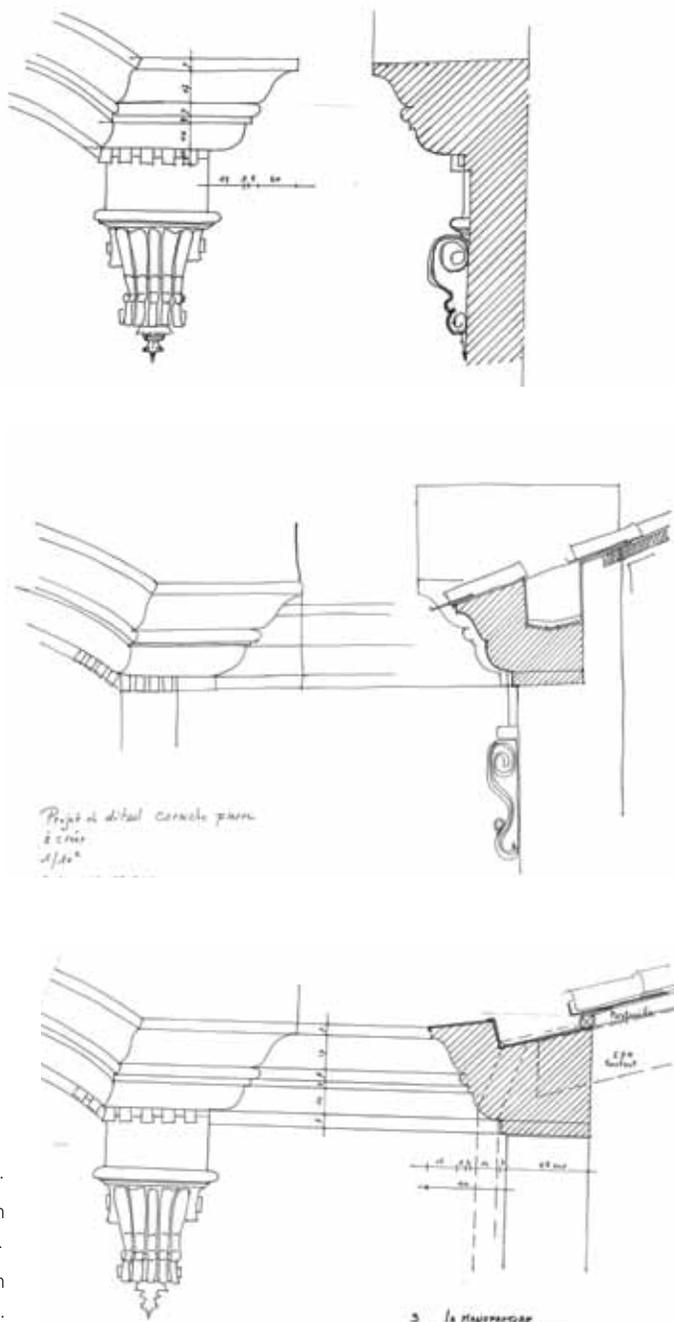
En haut à gauche, pignon ouest avant travaux.

En haut à droite, façade sud avant travaux.

Au centre, état de dégradation des parties moulurées.

En bas, fronton, présence de socles d'amortissement.

Ci-dessus, dispositions existantes du couronnement des façades, avant travaux.



Détail du fronton, état des lieux.
 Détail de la première proposition de la corniche formant chéneau.
 Détail de la seconde proposition de la corniche formant chéneau.



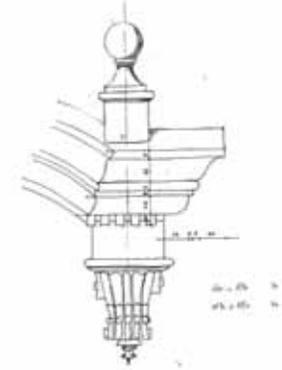
Une observation plus proche sur la gangue de ciment a permis de constater la présence de deux socles d'amortissement pouvant recevoir un décor comme des pots à feux, pignes de pins ou sphères.
 Le projet comportait donc la restitution d'une corniche en pierre, incluant un chéneau encastré. Un dessin de principe fut réalisé en continuité avec les moulures du fronton.

Présence de dalles d'origine et des abouts des fermes métalliques à l'aplomb de la corniche.

Quand l'échafaudage fut installé, le relevé précis des moulures put être établi et un premier échantillon grandeur nature fut réalisé par un modèle en béton cellulaire accompagné de la dépose de l'égout de toiture. Cette suppression de la partie basse de la couverture apporta son lot de découvertes, pas toujours très favorables. Ce premier détail de la corniche et du chéneau, annexé au permis de construire, se révéla impossible à réaliser du fait de la disposition de la charpente métallique qui avait remplacé au XX^e siècle la charpente bois d'origine. Cette structure métallique et son mode de fixation furent source de bien de complications. Lors de la dépose de la génoise, furent dégagées des dalles de pierre issues de la première assise de la corniche d'origine.

Cette découverte structurelle n'avait pu être constatée avant la dépose de l'égout de la couverture car le comble était inaccessible. Un nouveau profil de chéneau fut alors étudié ainsi qu'un nouveau mode opératoire pour reprendre correctement la réception des fermes métalliques.

Des supports métalliques furent fabriqués pour assurer une bonne assise aux fermes et permettre l'installation de la nouvelle corniche. Un support IPN est venu se substituer aux massifs improbables et a été boulonné aux abouts des



En haut, adaptation à la présence des fermes de la charpente métallique.

En bas à gauche, échantillon de la corniche en béton cellulaire.

En bas à droite, profil de la corniche neuve.

fermes. Le calepinage des pierres a du être calculé en fonction des travées irrégulières de la charpente. Ce travail demanda à l'entreprise attributaire du lot maçonnerie beaucoup de soin et de précision.

A la suite de la réalisation de l'échantillon à l'échelle une, la corniche a été réalisée en grès avec un profil reprenant celui du fronton. Elle est protégée par des feuilles de plomb, le chéneau étant en cuivre comme les descentes d'eaux pluviales.

Le « couvercle » de protection en ciment du fronton fut supprimé et les socles des amortissements latéraux furent entièrement dégagés. A la suite de recherches sur des bâtiments de la même période, et notamment d'autres manufactures languedociennes, le choix final des amortissements s'est porté sur des sphères de pierre. Des échantillons en béton cellulaire ont été élaborés à l'échelle afin de définir les proportions les plus justes.

D'autres éléments architecturaux importants pour cet édifice sont les ferronneries des garde-corps et des impostes des portails. Visiblement de grande qualité, ces ferronneries avaient beaucoup souffert du vandalisme et d'un manque d'entretien. Leur restauration était un point important du chantier. Si la structure en fer peint avait bien résisté au temps, il n'en était pas de même des décors en tôle relevée : feuillage, masque et blason, qui n'ont pu être tous restitués. Les garde-corps durent être déposés et emportés en atelier pour y être décapés. Cette intervention permit de retrouver plus précisément les traces de soudures ou fixations des décors manquants. Des propositions de dessins de ces éléments furent faites par le ferronnier et validées. Les éléments décoratifs étaient dorés et le parti fut de restituer ce traitement.

La grille de protection de l'imposte, encore existante en façade sur cour, permet de restituer le dessin des impostes des deux portails latéraux en façade sud.

En haut à gauche, protection de la corniche en plomb et chéneau en cuivre.

En bas à gauche, fronton après travaux.

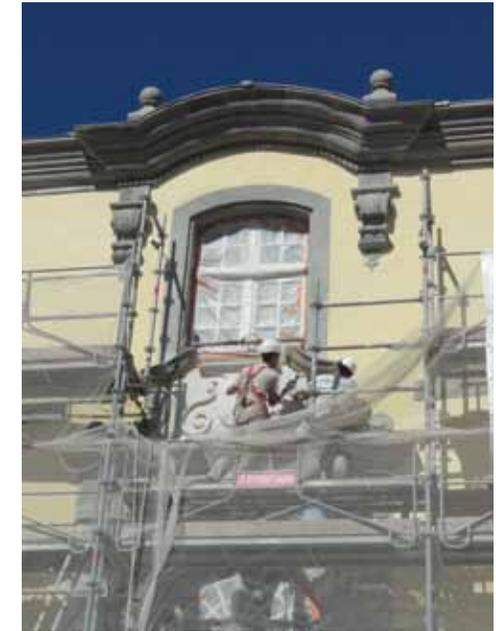
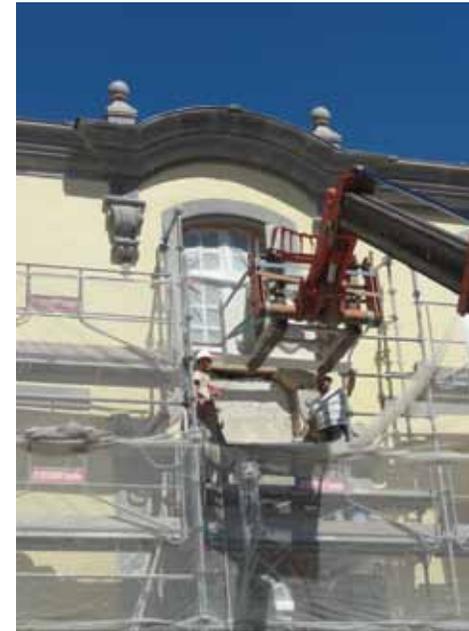
Ci-dessus, échantillon en béton cellulaire et détail des amortissements.



Travée latérale est avant et après travaux.

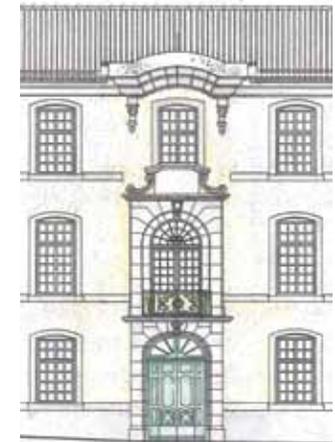
Balcon central du 1^{er} étage avant intervention et après restauration (avant dorure).

Portail central posé après restauration.



La totalité des menuiseries fut déposée, y compris les dormants. Les nouvelles fenêtres présentent un vitrage feuilleté et des profils en cohérence avec la période constructive de la manufacture. Au rez-de-chaussée, des volets intérieurs panneau-tés ont été posés, en remplacement de contrevents. La fermeture s'effectue par espagnolettes, comme cela se faisait au XVIII^e siècle. Si les deux portails latéraux sont neufs, le portail central d'origine, a été conservé et restauré.

Le choix des teintes à mettre en œuvre pour les badigeons sur les enduits, pour l'harmonisation des pierres neuves et anciennes, les ragréages, les menuiseries et ferronneries, était crucial. Une maquette de couleurs fut proposée qui faisait une large place aux tons de vert. Cependant, avant la dépose du portail central en vue de sa restauration, des recherches du ton d'origine furent faites par l'atelier Baudin. Ces prélèvements permirent de considérer que la teinte d'origine était un gris soutenu. Il a été défini, en accord avec le Service territorial de l'architecture et du patrimoine, une gamme de teintes comprenant l'ocre jaune des badigeons, le gris nuancé des pierres, le ton ivoire clair des menuiseries des baies et gris des portails, sans oublier la note apportée par les dorures à l'or fin.



Le transfert par grue et pierre posée.

Maquette primitive annexée au permis.



Mascaron de la travée centrale avant, en cours et après intervention.

Travée centrale, pierre-blason et mascaron après intervention.

La travée centrale a retenu l'attention de tous, tant c'est elle qui donne le caractère architectural de la façade. Les éléments décoratifs ont été réparés, principalement ragrés au mortier pierre, à la suite d'essais préalablement validés. La pierre formant un blason, constituée non pas d'une pierre de grès mais d'un calcaire, avait subi les outrages du temps. Une vague forme d'ove pouvait encore se deviner. L'ensemble a été totalement restitué car il n'était pas possible de laisser ces éléments de décor en l'état tellement ils étaient pulvérulents et ne présentaient plus de sens architectural. L'entreprise Sèle a été très réactive et a suivi l'esquisse élaborée avec le monogramme de la République. L'installation de cette pierre-blason a été un moment fort du chantier.

Les clés des deux portails latéraux sont constituées de mascarons ainsi que la baie du 1^{er} étage de la travée centrale. Si les mascarons latéraux étaient dans un état acceptable pour être simplement nettoyés et consolidés, celui de la travée centrale était très altéré et a donc du être repris.

[CT]



Paroles d'artisans coordonnées par Marie-France Pauly

Lot maçonnerie taille de pierre
Entreprise Sèle
Maçonnerie
14 rue André Citroën, 31130 Balma

L'entreprise Sèle rassemble plus de cent compagnons sur trois sites implantés dans le sud de la France : Aix-en-Provence, Nîmes et Toulouse. Qu'ils soient tailleurs de pierre, charpentiers, couvreurs ou maçons, ces artisans possèdent tous une parfaite maîtrise des techniques anciennes. De nombreuses références sur monuments historiques et le patrimoine en général viennent conforter ce savoir-faire. A l'exception de la menuiserie et de la ferronnerie, l'entreprise a réalisé l'ensemble de la réhabilitation des façades de la manufacture royale.



S'adapter à l'imprévu est monnaie courante sur le bâti ancien. Le chantier des façades de la manufacture l'a prouvé : la première surprise rencontrée a été la découverte d'une charpente métallique qui a remis en cause les dispositions de la corniche formant chéneau projetées par l'architecte. La réactivité de proposition de l'entreprise et le dialogue permanent avec la maîtrise d'œuvre ont permis de trouver les solutions les plus appropriées tout en restant dans l'enveloppe du marché et le délai d'exécution.

L'utilisation du plomb pour la protection de la terrasse ouest et de la corniche a été privilégiée. Le cuivre a été retenu pour l'ensemble des ouvrages évacuant les eaux de pluie, chéneaux et descentes. Un enduit

Réalisation d'un ourlet sur une feuille de plomb.

Ajustement du gabarit en béton cellulaire pour la future corniche.

Ci-contre, pierres de la corniche en attente de pose au pied du chantier.



traditionnel à la chaux aérienne a été réalisé, protégé par un badigeon de chaux. Ce dernier a dû être refait sur les étages inférieurs à la suite d'un épisode orageux survenu la nuit suivant la pose de la deuxième couche. Cette couche supplémentaire a été réalisée à la nacelle, l'échafaudage ne pouvant être conservé plus longtemps. Le climat pluvieux a perturbé sérieusement la bonne marche de l'opération.

Lors d'un rendez-vous de chantier, l'intervention sur la pierre-blason de la travée centrale a été modifiée. Prévue initialement en grès, cette pierre a finalement été remplacée par du calcaire comme l'était l'élément d'origine. Après avoir purgé entièrement l'ancienne pierre, la mise en place de la pierre-blason a été réalisée à l'aide d'une grue télescopique. Déjà sculptée, elle a pu

recevoir un badigeon de chaux de protection de teinte claire avec les inscriptions soulignées en jaune doré.

L'implication des artisans de l'entreprise a permis de mener à bien ce type d'intervention délicate et précise. Si le savoir-faire est bien sûr essentiel, le plaisir de participer à la réalisation de « la belle ouvrage » et de faire partie d'une équipe regroupant plusieurs corps de métier a été des plus gratifiants. Ces valeurs sont d'ailleurs fortement mises en avant par le compagnonnage qui reste, malgré les siècles, le vivier de la connaissance de l'art de construire et l'école de la transmission du savoir-faire.

Traitement de finition de la pierre-blason.

Lot menuiserie

Menuiserie HBC Diffusion Crabol

Menuiseries bois

1 rue du Poux, 11250 Leuc

L'entreprise possède une antériorité de fabrication de menuiseries à profil ancien réalisée notamment, sur le palais de Justice de Carcassonne, le château de Leuc ou encore celui de Villemartin.

Pour l'intervention concernant la réfection des menuiseries de la manufacture royale de la Trivalle, le premier travail a été de réaliser une recherche documentaire sur les menuiseries d'origine du début du XVIII^e siècle. Des croquis de cette période ont permis la fabrication des petits bois en reproduisant les sections, les profils et les proportions d'origine, tout en prenant en compte les propositions de l'architecte.

Un prototype a été réalisé. Ceci a impliqué la fabrication de fers spécifiques pour obtenir les profils adéquats. Le nombre important de menuiseries, quarante et une en tout, en comptant les portes-fenêtres, a nécessité la fabrication des outils nécessaires pour passer à une semi-industrialisation. Le portail central d'origine a été déposé et restauré en atelier. La conservation maximale des

pièces de bois a été privilégiée, y compris celles provenant d'anciennes réparations. La lecture de l'évolution de ce portail est donc pérennisée pour les futurs menuisiers et architectes qui interviendront sur cet élément du tout début du XVIII^e siècle. La serrurerie d'origine a été maintenue. Peintes sur l'ensemble, seules les parties liées à la manœuvre des vantaux, le heurtoir et la serrure, ont été conservées dans l'état naturel. La clé permettant de faire fonctionner la serrure a été refaite.

Les deux portails latéraux ont été refaits à neuf avec du bois exotique à peindre. Une serrure contemporaine multipoint et non visible de l'extérieur a été mise en place.

Portail central en atelier.

Portail central, heurtoir.



Lot ferronnerie

Serrurerie Romano

Ferronnerie

10 rue de la Bergerie, 30250 Combas

Créée en 1998, la Serrurerie Romano a su se développer et s'entourer d'ouvriers qualifiés en restauration. Elle intervient dans tout le sud de la France et compte dix salariés. L'entreprise s'est spécialisée dans la restauration d'ouvrages métalliques, de serrurerie et de ferronnerie et réalise également des ouvrages modernes sur commande d'architectes. Le champ d'activité s'étend de la restauration de grilles en fer forgé de l'église de Belpech du XVII^e siècle, dans l'Aude, à la verrière zénithale du Palais Longchamp de Marseille, en passant par le campanile de la cathédrale de Perpignan et garde-corps de l'Hôtel de Caumont d'Aix-en-Provence, jusqu'à la réalisation d'un escalier

monumental et contemporain de l'Hospice Saint-Jacques de la Ciotat.

L'entreprise exécute des travaux dans le respect des techniques anciennes et perpétue un savoir-faire qui lui permet d'intervenir sur les Monuments historiques et sur le patrimoine ancien. Elle sait également s'adapter aux divers programmes et projets et maîtrise également les techniques modernes.

Les travaux de ferronnerie de la manufacture royale de la Trivalle consistaient à restaurer les garde-corps de la façade principale côté sud, à créer deux impostes pour les portails latéraux sur cette même façade nord et à restaurer le balcon de la façade



ouest. Le balcon, les garde-corps ainsi que l'imposte ont été déposés et acheminés en atelier pour la restauration. Les travaux ont commencé par une recherche de couleur de peinture d'origine, puis par un décapage au chalumeau, un sablage risquant d'abîmer les feuillages et les petits éléments. Une recherche a été faite pour les feuillages et les éléments de ferronnerie manquants. Certains furent recréés suivant les existants et adaptés à leurs emplacements.

Pour les impostes des deux portails latéraux, plusieurs variantes ont été proposées à l'architecte, s'inspirant de celle existante sur le portail nord, de forme rectangulaire. Les deux nouvelles impostes s'inscrivent quant à elles sous un linteau en arc segmentaire. Sur l'imposte existante il a été retrouvé des rivets qui maintenaient des feuillages désormais recréés.

Les fers ont été forgés et assemblés par entailles mi-fers, tenons, rivets, etc... Les feuillages sont réalisés selon la technique du repoussage/relevage. D'abord nous dessinons la feuille puis un développé réel est fait en papier que nous collons ensuite sur



une tôle à emboutissage profond ou en fer pur recuit afin de pouvoir la découper. Ensuite les nervures de la feuille sont marquées à l'aide d'un marteau de repoussage à panne fine sur une aiguille (petite enclume fixée dans l'étau). Pour donner du volume nous prenons un marteau à boule pour frapper la tôle sur une table de plomb. Les marteaux et les aiguilles de repoussage sont forgés par nous, même à la demande des feuilles à faire.

Garde-corps du balcon ouest après intervention.

Grille d'imposte restituée sur portail latéral gauche, façade sud.

Grille d'imposte du portail existant – Façade sur cour.

Lot dorure

Atelier Baudin-Savreux

Dorures

37 Grand'Rue, 11600 Villegly

Installé depuis une vingtaine d'années à proximité de Carcassonne, l'atelier intervient sur le patrimoine bâti du département de l'Aude et dans les départements proches. « Suite à des études en école d'architecture, je suis instinctivement plus attirée par les interventions sur le bâti que sur les objets. » Entretien Françoise Baudin du 20 mai 2014. En moyenne, l'atelier est animé par deux à trois restaurateurs.

Les ensembles traités sont divers : décors peints sur enduits à l'église de Pieusse, à la basilique Notre-Dame de Marceille à Limoux ou sur les murs de la chapelle des jésuites à Carcassonne, plafonds bois décorés du 10 rue Rabelais à Narbonne ou ceux de la rue de Verdun à Carcassonne, papiers peints au château de Leuc, à la Maison des Mémoires ou dans des demeures privées.

Chaque cas étant unique, il convient d'étudier en priorité les spécificités de l'œuvre ainsi que son état de conservation avant de réaliser toutes les opérations adaptées, depuis le traitement des supports, intimement liés aux décors, jusqu'aux retouches picturales.



Concernant la manufacture royale de la Trivalle, l'examen des garde-corps, effectué lors des travaux de ferronnerie, a mis en évidence la présence de quelques traces de dorure sur des éléments d'ornement. Pour être au plus près de l'aspect d'origine des ferronneries, il a donc été décidé de rétablir cette dorure. Lors d'interventions de restauration de décor dans des édifices culturels, l'atelier s'était déjà confronté à la dorure sur des tables de communion ou sur des restaurations de ciel étoilé en utilisant la technique de la dorure à la feuille.

Les éléments restaurés et peints par l'entreprise de ferronnerie ont été entreposés dans un local fermé, ce qui a facilité le déroulement du travail. Considérant la nature du matériau à recouvrir et son emplacement en façade, la seule technique envisageable était la dorure à la feuille d'or. En effet, si en intérieur des artifices à base de cuivre ou d'étain peuvent facilement être utilisés pour donner l'aspect doré, seul l'or assure une pérennité sur les éléments extérieurs. Ce matériau inoxydable avait d'ailleurs dû être utilisé pour la dorure d'origine. Il existe un nuancier assez large de feuilles d'or. Le matériau utilisé ici est un or classique de 23 carats, en feuilles libres de 8 cm de côté.

Chaque élément à dorer a été préalablement peint en jaune pour servir de fond à la dorure. Après séchage de la peinture, un mélange de vernis et d'huile de lin appelé mixtion a été appliqué. Il existe des mixtions de une, trois ou douze heures (temps de séchage), qui permettent de planifier le travail de dorure proprement dit. Lorsque la mixtion est « amoureuse », joli terme pour indiquer qu'elle n'est

Détail de la dorure, imposte des portails latéraux.

pas encore totalement sèche, les feuilles d'or peuvent être déposées. Les feuilles sont attrapées une par une à l'aide d'une palette à dorer, pinceau large sur lequel elles s'accrochent par électricité statique, et sont déposées sur la mixtion. On tapote ensuite avec un pinceau rond, appuyeux, pour appliquer la feuille et lui faire épouser les creux. Après séchage complet, le surplus d'or est supprimé en époussetant avec un pinceau doux. Une dernière étape consiste à effectuer une révision en collant des petits fragments d'or sur les manques, selon la même technique.

Produites depuis l'antiquité, les feuilles d'or sont aujourd'hui laminées en machine avant d'être battues à la main selon une méthode ancestrale requérant un vrai savoir faire.

Le savoir-faire justement ! Ce métier nécessite aujourd'hui de longues études universitaires avec des connaissances poussées en histoire de l'art, en chimie et en techniques anciennes. La notion d'artisanat accompagné d'apprentis et de maître d'apprentissage n'existe pas pour ce corps de métier. Pourtant, en parallèle de la technique, on oublie trop souvent que le savoir-faire manuel couplé avec une indispensable sensibilité est le moteur de tout restaurateur de peintures.

Détails de la dorure des garde-corps latéraux.



Sources

Archives nationales

T 203 Papier de Poulpry.

Archives départementales de l'Aude

Série C

IX C 19 Manufacture de la Trivalle.

IX C25 Gratifications aux fabricants de draps du levant 1709 1769.

IX C31 Etat des étoffes et autres marchandises qui se fabriquent en Languedoc 1709 1789.

Série G

G 61/2 Plan de la manufacture royale de Carcassonne et des maisons de la Trivalle pour le renouvellement du fief de l'Evêché.

Série E

3E6137 Jean-François Laroze. Vente d'Auterive à Guillaume Castanier.

3E1139-1140 Nicolas Austric 1714-1720 Vente de G Castanier à Julie Rivals-Fornier.

Série S

S355 Manufacture de la Trivalle 1812-1898.

Série W

1046W28-30 Service départemental de l'architecture et du patrimoine de l'Aude.

Archives communales de Carcassonne

4E69CC189-190 Compoix de la Cité 1757.

4E69CC 191 Compoix original de la Cité 1757.

4E69CC235 Plan du compoix de la Cité 1757.

4E69Q238 Rivière d'Aude. Etablissements de 1821 à 1875.

Archives départementales de l'Hérault

Série C

C 2044

C2095

C2101-2102

C 2044

C2095

C.7362

Bibliographie

Baux (E.), *La draperie audoise sous le premier empire*, Revue d'histoire et d'économie sociale, p. 418-432.

Bouges (T. A.), *Histoire ecclésiastique et civile de la ville de Carcassonne*, Paris, 1741.

Buti (G.), *Des goûts et des couleurs. Draps du Languedoc pour clientèle levantine au XVIII^e siècle*, Rives méditerranéennes, 2008.

Calderan-Giacchetti (H.), *L'exportation de la draperie languedocienne dans les pays méditerranéens d'après les archives Datini (1380-1410)*. Annales du Midi, 1962, p. 139-179.

Cazals (R.), *Le grand siècle industriel, Histoire de Carcassonne*, Privat, 2001.

Cazals (R.), Fabre (D.), *Les Audois, dictionnaire biographique*, Carcassonne, 1990.

Cazals (R.), Valentin (J.), *Carcassonne ville industrielle au XVIII^e siècle*. Service éducatif des archives de l'Aude, 1984, p.116.

Chaussinand-Nogaret (G.), *Les financiers de Languedoc au XVIII^e siècle*. Paris, EHESS, 1970.

Costeplane (J.), *Sur les origines de la famille Castanier. La fin d'une légende*. Bulletin de la Société d'études scientifiques de l'Aude, tome LXXV, 1975, p. 253- 261.

Descadeillas (R.), *Les origines de l'industrie du drap à Carcassonne*. Mémoire de la Société des arts et des sciences de Carcassonne, 4^e série, tome IX, p. 62-80.

Dupré Saint Maure (E.) Essai sur les relations commerciales du département de l'Aude, 1808.

Fabre-Bertrand (D.), Chamboredon (R.), *Les Fornier de Clausonne : archives d'une famille de négociants de Nîmes (XVII^e-XIX^e siècles)*, Nîmes, 1987.

Guiraud (P.), *Notice historique sur la manufacture royale de la Trivalle*, Carcassonne: Polère, 1872, p. 15.

Jaupart (F.), *L'industrie lainière et le commerce des draps dans le diocèse de Carcassonne au XVIII^e siècle*. Bulletin de la Société d'études scientifiques de l'Aude, tome LXI, p. 185-220.

Lamoignon de Basville, *Mémoire historique et politique sur la Province de Languedoc*, 1698.

Lehman (C.), *L'art de la teinture à l'Académie royale des sciences au XVIII^e siècle*, Methodos, 2012.

Mahul (A.), *Cartulaire et archives de l'ancien diocèse et de l'arrondissement civil de Carcassonne*, tomes V et VI, 1867-1882.

Markovitch (T. J.), *Les industries lainières de Colbert à la Révolution*. Droz, 1976, p. 501.

Marquié (C.), *A propos d'Archéologie industrielle : le textile carcassonnais au XIX^e siècle*. Bulletin de la Société d'études scientifiques de l'Aude, tome LXXXII, 1982, p.77-89.

Marquié (C.), *Les marchands fabricants carcassonnais dans la seconde moitié du XVIII^e siècle. Etude d'un groupe social dans sa ville et sa région*. Thèse de Doctorat, Université de Toulouse Le Mirail, 1993, 2 volumes, p. 635.

Marquié (C.), *L'industrie carcassonnaise au XVIII^e siècle. Etude d'un groupe social : les marchands-fabricants*. Société d'études scientifiques de l'Aude, 1993, p. 450.

Marquié (C.), *Carcassonne : hôtels et maisons du Moyen Age à la Révolution*, Amicale laïque de Carcassonne, 1998, p. 47.

Marquié (C.), *Heurs et malheurs des londrins carcassonnais au XVIII^e siècle. De la fibre à la fripe : le textile dans la France méridionale et l'Europe méditerranéenne (XVII^e-XX^e siècle)*. Actes du colloque du 21 au 22 mars 1997, Montpellier, Université Paul Valéry, 1998, p. 197-211.

Marquié (C.), *Le patronat du textile carcassonnais aux XIX^e et XX^e siècles : de la filature au tri des chiffons (1812-1990)*. Bulletin de la Société d'études scientifiques de l'Aude, tome XCIX, 1999, p.149-158.

Marquié (C.), *La compagnie de la manufacture de la Trivalle 1906-1920*. Mémoire de l'Académie des arts et des sciences de l'Aude, tome X, 2004-2005, p. 281-293.

Marquié (C.), *En Languedoc des manufactures royales aux usines (1666-1954). Du moulin à l'usine. Implantations industrielles du X^e au XX^e siècle*, p.129-146

Marty (C.), *La fabrique carcassonnaise au début du XIX^e siècle. De la fibre à la fripe » Le textile dans la France méridionale et l'Europe méditerranéenne (XVII^e-XX^e siècle)*. Actes du colloque du 21 au 22 mars 1997, Montpellier, Université Paul Valéry, 1998, p 259-291.

Portal (C.), *Le livre-journal de Jean Saval, marchand drapier à Carcassonne (1340-1341)*, extrait du *Bulletin historique et philologique*, Paris, Imprimerie Nationale, 1902, p. 31.

Roland de la Platière, *Encyclopédie méthodique, Manufactures, Arts et métiers*, Paris, Ed. Panckouke, 6 volumes, 1784-1792.

Rolland de Roquan, *Mémoire sur le commerce de Carcassonne ancien et moderne*, vers 1803.

Rufas (M.), *Une famille de manufacturiers au XVIII^e et au début du XIX^e siècle à Carcassonne : les Fornier de la Trivalle*. Mémoire de maîtrise, Université de Toulouse Le Mirail, 1975, p.90.

Sarrand (J.), *Deux milliardaires carcassonnais sous Louis XIV : Guillaume et François Castanier*. Mémoire de la Société des arts et sciences de Carcassonne, 4^e série, tome II, 1956, p. 81-101.

Sarraute (G.), *A propos de l'hôtel Castanier. Mémoire de la Société des arts et sciences de Carcassonne*, 4^e série, Tome II, 1956, p. 101-103.

Sarraute (G.), *Remarques sur l'iconographie des Castanier*, Mémoire de la Société des arts et sciences de Carcassonne, 4^e série, Tome II, 1956, p. 105-109.

Sarraute (G.), *A propos des portraits de la famille Castanier*, Mémoire de la Société des arts et sciences de Carcassonne, 4^e série, Tome II, 1956, p. 115-118.

Trouve (C. J.), *Etats de Languedoc et département de l'Aude*, Tome II, Description générale du département de l'Aude, Paris, 1818.

Van den Brande, Relation d'un voyage en Languedoc, Provence et Comtat Venaissin, fait en l'année 1774.

Vic de Vaissette, *Histoire Générale de Languedoc*, Tome 10, Toulouse, Privat, 1846.

Wienin (M.), *Le Patrimoine industriel de l'Aude*, Inventaire général des monuments et des richesses artistiques de la France, Montpellier, Association pour la connaissance du patrimoine du Languedoc-Roussillon, 1998, p. 52-53.

Ouvrage publié par la Direction
régionale des affaires culturelles
(DRAC) du Languedoc-Roussillon
Conservation régionale des
monuments historiques (CRMH)
5, rue de la Salle l'Evêque - CS 49020
34967 Montpellier Cedex 2
Tél. 04 67 02 32 00 / Fax 04 67 02 32 04

Directeur de la publication
Alain Daguerre de Hureaux, directeur
régional des affaires culturelles

Rédacteur en chef
Delphine Christophe, conservateur
régional des monuments historiques

Coordination éditoriale
Jackie Estimbre, chargée de la
valorisation du patrimoine, CRMH

Diffusion
publicationspat.drac-lr@culture.gouv.fr

Conception graphique et réalisation
Charlotte Devanz

Photogravure et impression
Imprimerie de bourg

Achévé d'imprimer
Septembre 2014

Dépôt légal
Octobre 2014

ISBN n° 978-2-11-138923-6

Crédits photographiques

Archives départementales de l'Aude
Archives de la CCI de Marseille-Provence
Bibliothèque nationale de France
CRMH, DRAC Ile-de-France
CRMH, DRAC Languedoc-Roussillon
Musée des Beaux-Arts de Carcassonne
Alain Pignon
Service territorial de l'architecture et du patrimoine de l'Aude
Christiane Tarbouriech

Remerciements

Mme Sylvie Caucanas, Directeur des archives départementales de l'Aude
Mme Marie-José Chabbal, Directeur départemental de la cohésion sociale
et de la protection des populations
Mme Suzanne Doucet, Chargée d'études documentaires, DRAC/STAP Paris
Mme Marie-Noëlle Maynard, Conservateur du musée des Beaux-Arts
de Carcassonne
M Dany Cain, Régisseur de la Cité administrative de Carcassonne
M. Jean-Charles Leyris, Responsable de la documentation, DRAC/CRMH
Île-de-France
M. Alain Pignon, Manager du centre ville, CCI de l'Aude.
M. Brahim Rabi, Directeur de la structure d'accueil enfance de Carcassonne
M. Gérard Taburet, Directeur départemental des finances publiques



Créée par la direction régionale des affaires culturelles du Languedoc-Roussillon (conservation régionale des Monuments historiques), la collection « Duo » propose au public de découvrir des chantiers de restauration du patrimoine monumental et mobilier, des édifices labellisés « Patrimoine du XX^e siècle » ou encore des immeubles et objets d'art protégés au titre des monuments historiques, dans l'ensemble de la région.

L'ancienne manufacture royale de draps de la Trivalle à Carcassonne

« Carcassonne est une des places manufacturières les plus considérables de France. »

Comme Arthur Young, de nombreux commentateurs du XVIII^e siècle ont constaté avec surprise l'ampleur de l'activité drapière du chef-lieu audois. La ville et sa proche région formaient alors une des premières places françaises de confection de draps dont les productions s'exportaient jusqu'au Moyen-Orient.

Les récents travaux de restauration de l'ancienne manufacture royale de la Trivalle ont été l'occasion de redécouvrir ce pan oublié de l'histoire de l'économie régionale pendant laquelle le Languedoc se trouvait au cœur du circuit mondial du drap.

Tout en rappelant le contexte historique et notamment le rôle fondamental de Colbert, cet ouvrage fait découvrir le processus de fabrication des draps ainsi que l'histoire des deux familles ayant pris part au formidable essor de la manufacture royale. Il apporte également un éclairage architectural sur ce monument historique et explique le déroulement de son chantier de restauration en laissant les artisans présenter les différentes facettes de leur intervention.



Direction régionale des affaires culturelles du Languedoc-Roussillon (DRAC-L.-R.)

ISBN : 978-2-11-138923-6

Diffusion gratuite - NE PEUT ÊTRE VENDU