

« Jean-Jacques Lataillade, fabricant de chaises »



Présentation sommaire

Identification :

Personne(s) rencontrée(s) : Jean-Jacques LATAILLADE

Localisation (région, département, municipalité) : Came, Pyrénées-Atlantiques, Aquitaine

Indexation :

(A) Identification et localisation :

Nom et rôle et/ou fonction de la personne rencontrée :

Jean-Jacques Lataillade, dirigeant de l'entreprise

Municipalité, vallée, pays, communauté de communes, lieu-dit... : Came, Pyrénées-Atlantiques, Aquitaine

Adresse : La Chaumière

Ville : Came

Code postal : 64520

Téléphone : 05 59 56 02 00

Adresse de courriel : jean-jacques.lataillade@orange.fr

Site Web : www.lataillade-jean-jacques.fr

(B) Description**Description :**

L'entreprise Lataillade fabrique et restaure des sièges traditionnels et de styles ainsi que des meubles copies d'anciens et contemporains (bois, paillages, cannages et garniture tissus). La fabrication se fait sur-mesure, en finition cire d'abeille, vernis ou laquée et à la teinte choisie par le client. Chaque année ce sont de nouveaux modèles traditionnels et contemporains qui sont développés avec aujourd'hui plus d'une cinquantaine de choix proposés.

La fabrication d'une chaise fait appel à plusieurs corps de métiers : sculpteur, rempailleur, tourneur, canneur et finisseur. Jean-Jacques Lataillade réalise les éléments qui vont constituer cette chaise (pieds, dos, assises, traverses) puis les assemble pour ensuite passer à l'étape finale de la finition. Il fait appel aux fabricants locaux pour la décoration, le tournage des pièces et le paillage et cannage.

- le sculpteur sur bois travaille à l'ornementation de la chaise en réalisant par enlèvement de matière les motifs sculptés, les finitions, les reliefs et les formes dans l'espace.
- le tourneur sur bois façonne le bois en donnant les formes arrondies ou cylindriques aux pieds de chaises par exemple (une grande variété de styles peut être tournée).
- le canneur-remailleur garnit les plateaux d'assises avec du rotin pour le cannage, la paille, le jonc ou le raphia pour le paillage (les remailleuses sont essentiellement féminines dans la région).
- le vernisseur-finisher traite le bois pour le protéger à l'aide de cires et vernis.

Le temps de travail pour la fabrication d'une chaise dépend de son modèle et de sa quantité. Les chaises sont la plupart du temps fabriquées par quatre ou par six. Moins le bois ne présente de défaut et plus la fabrication est rapide. En règle générale la chaise est fournie en photographie ou en exemplaire de référence par le client. Les gabarits vont permettre de réaliser la chaise. Ils sont réalisés sur une planche de bois ou sur des cartons. Pour les traverses par exemple, les gabarits sont réalisés sur des planches épaisses en merisier et en chêne. Il s'agit de dessiner une forme sur la planche en évitant le traçage autour des nœuds et des fentes considérés comme des défauts qui fragilisent les tenants de la chaise et ne lui assurent pas sa solidité. Le gabarit est ensuite placé sur la planche en bois. Celle-ci est rabotée. La découpe autour du traçage est réalisée à l'aide de la scie à chantourner. Les pièces obtenues sont ensuite poncées. Puis il s'agit de les assembler par les tenons et mortaises. La finition est ensuite faite à la cire d'abeille. Parfois lorsque les clients ont des chaises ou des meubles finis au vernis, Jean-Jacques Lataillade fait appel aux vernisseurs-finishers (il ne possède pas l'équipement nécessaire pour appliquer le vernis au pistolet et en cabine).

Éléments matériels constitutifs de la pratique :**Matériaux (origine, fournisseurs, exploitation, difficultés d'approvisionnement) :**

Jean-Jacques Lataillade n'est pas confronté aux difficultés d'approvisionnement en bois. Il utilise 60% de bois en merisier et 40% de bois en chêne et en hêtre (les chaises peuvent être fabriquées avec d'autres essences en fonction de la demande des clients). Les planches en chêne, merisier et hêtre fournies par les fournisseurs locaux sont stockées dans le hangar qui juxtapose l'atelier. Elles sont choisies en fonction du temps de séchage afin d'être prêtes à une utilisation immédiate. Elles doivent avoir le moins de défauts possibles pour une bonne fabrication.

Outils (origine, fournisseurs, exploitation, difficultés d'approvisionnement) :

L'outillage du fabricant de chaises est en petit nombre : le riflard permet de recouvrir les bosses et les creux lors de l'aplanissement du bois, les rabots et les fermails, les scies à chantourner, les gabarits sur lequel sont gravées les dimensions des différentes parties de la chaise, un vilebrequin et ses mèches pour percer les trous recevant les barreaux, les planes pour l'affinage des bois.

Machines (origine, fournisseurs, exploitation, difficultés d'approvisionnement) :

Dans les ateliers de fabrication sont disposées plusieurs sortes de machines pour le travail du bois. La plus ancienne est la scie à chantourner. Elle chantourne depuis 90 ans les éléments de la chaise après le traçage des gabarits. Les autres machines datent des années 1940 ; elles sont adaptées aux besoins de fabrication de l'entreprise. On trouve des machines récentes telles que la raboteuse des planches, la perceuse à manette, la scie circulaire pour le sciage du bois en pièces et en longueur ainsi que les ponceuses pour les pièces plates et arrondies.

Produits réalisés :

Le style des chaises fabriquées par l'entreprise évolue en fonction de la mode. Autrefois, l'entreprise fabriquait beaucoup de chaises rustiques en chêne et en noyer dans le style de Louis XIII, Louis XV, le style espagnol et Louis Philippe. Aujourd'hui la fabrication est plus contemporaine. Les formes et les motifs sont parfois plus élaborés. Dans une autre salle de l'atelier se fabriquent les meubles sur-mesure en fonction de la demande des clients. Il s'agit de tables, salles à manger, bibliothèques, bureaux, lits, bahuts, etc.

Lieu d'exercice :

L'entreprise Lataillade est installée à Came. Ce village de 700 habitants est reconnu pour sa fabrication de chaises. Joseph Lataillade, le père de Jean-Jacques Lataillade, raconte que l'arrivée des chaisiers dans le village de Came n'est pas véritablement connue. Plusieurs hypothèses ont été avancées. La plus retenue est l'histoire des cagots qui reste aujourd'hui encore un énigme.

Les cagots étaient des personnes exclues des bourgs et villages présents dans le sud-ouest de la France et dans le nord-est de l'Espagne depuis la fin du XIV^{ème} siècle. Nul ne connaissait les raisons de cette discrimination qui a duré jusqu'au XIX^{ème} siècle et qui s'est estompée par la suite. Les cagots étaient catholiques et de petites tailles. Ils se courbaient à l'entrée des églises en passant par les portes basses qui leur étaient réservées ; ils avaient un emplacement dédié. Cette population à part était accusée de tous les maux et maladies notamment la lèpre. Ils n'avaient pas le droit d'exercer des activités liées à l'agriculture parce qu'ils pouvaient transmettre leurs maladies. On pensait à l'époque que la lèpre ne pouvait pas se transmettre par le bois (une matière non contagieuse). Ils étaient alors reconnus pour le travail du bois puisque la plupart d'entre eux étaient sabotiers, tourneurs, menuisiers, charpentiers, tonneliers, charrons ou encore chaisiers. Ils vivaient en communauté dans des villages qui leur étaient réservés d'où la probable hypothèse de l'arrivée des chaisiers à Came.

Apprentissage et Transmission :

Parmi tous les corps de métiers qui existent dans le secteur du bois (tels que ébénistes, tourneurs ou sculpteurs sur bois, etc.), il faut être chaisier pour fabriquer une chaise. Ce savoir-faire disparaît aujourd'hui en France. Le marché se rétrécit parce que le secteur du bois ne semble pas attractif pour les jeunes. Ces derniers ne sont pas suffisamment sensibilisés aux métiers. Il n'existe d'ailleurs aucune formation pour le métier de chaisier qu'il faut alors acquérir par un apprentissage en interne. L'entreprise Lataillade fabriquait une trentaine de chaises par semaine ; aujourd'hui, elle en fabrique moins parce que les commandes sont moins importantes. A l'époque de Joseph Lataillade, la concurrence était espagnole parce que la main d'œuvre était moins chère. Ensuite ce

fût la concurrence des pays de l'est. Aujourd'hui, la chaise se fabrique industriellement avec une forte concurrence asiatique.

(C) Historique

Historique général :

Les origines du métier de chaisiers à Came ne sont pas identifiées. Les seules sources historiques situent cette activité à la Révolution française. Ce sont les hommes qui fabriquaient les structures des chaises et les femmes qui réalisaient le paillage avec l'aide des enfants. Ils travaillaient principalement à domicile dans les granges. Les ateliers de chaisiers n'existaient pas. Ce métier a souffert d'une image peu valorisante sans doute en raison de sa nature artisanale et manuelle.

Au XXème siècle, les chaises sont commercialisées plus facilement auprès des grands magasins et des marchands de meubles. C'est la naissance des transports modernes : les chaises ne sont plus transportées sur le dos pour la livraison, ni par voie maritime. On utilise les moyens ferroviaires et terrestres. L'activité de chaisier évolue notamment avec la mécanisation des outils. Les chaises étaient fabriqués à la main jusqu'aux années 1930. Puis les premières machines de découpe du bois font leur apparition avec les tours à bois. On parlait d'ailleurs de « tourneurs de chaises » pour désigner un chaisier. A la fin des années 1950, les premiers ateliers sont créés avec une répartition des tâches.

A Came, on pouvait compter près d'une quinzaine de petites entreprises familiales de chaises. Puis l'industrialisation a fragilisé le métier de chaisiers dans les années 70. Aujourd'hui, on compte 8 chaisiers à Came dont certains se sont regroupés en association « Les Chaisiers de Came » pour mieux faire connaître leur expertise enseignés par leurs pères et grand-père : www.les-chaisiers-de-came.com :

- Jean-Jacques Lataillade
- Pierre Lataillade
- L'Atelier du Bois (Serge Gardères)
- Sièges Roger Gestas
- Jean Gestas
- Sarl Malou Michel
- L'atelier des 3 vallées
- Atelier de Style de Pierre Charviat

Historique particulier de l'entreprise, de la personne ou de l'organisme, de la forme d'expression ou de l'espace culturel faisant l'objet de la fiche :

L'entreprise Lataillade a été reprise de père en fils depuis plusieurs générations. Elle a été créée en 1860 par Prosper Lataillade (père et fils) puis reprise par Joseph Lataillade. Aujourd'hui, son fils Jean-Jacques Lataillade souhaite perpétuer la tradition de ses aïeux. Né à Came, il a d'abord suivi une formation d'ébéniste au lycée du bois à Coaraze. Il maîtrise l'intégralité des techniques de l'ébénisterie. Il décide en 2006 de reprendre l'activité familiale sous l'œil averti de son père.

(D) Intérêt patrimonial et mise en valeur

Modes de valorisation

Plaquette

Site internet

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Guide | <input checked="" type="checkbox"/> Boutique |
| <input type="checkbox"/> Portes-ouvertes | <input type="checkbox"/> Show-room/galerie |
| <input type="checkbox"/> Exposition | <input type="checkbox"/> Foire/salon |
| <input type="checkbox"/> Festival | <input checked="" type="checkbox"/> Label Entreprise Patrimoine Vivant |
| <input type="checkbox"/> Routes des MA | <input type="checkbox"/> Pôle des MA |
| <input type="checkbox"/> Résidences d'artistes | <input type="checkbox"/> Réseau de professionnels |
| <input type="checkbox"/> Autre : Musée de la Chaise | |

Actions de valorisation :

Vers les années 1970, l'entreprise s'est adaptée à l'évolution du marché pour perpétuer son savoir-faire. Elle s'est orientée vers l'ameublement par la création de mobilier sur-mesure haut de gamme destinée à une clientèle de particuliers à revenus élevés. Il n'était plus nécessaire de fabriquer des stocks de chaises à l'avance pour une clientèle de magasins revendeurs et marchands de meubles. Ainsi les particuliers étaient intéressés par une fabrication de chaise différente de la fabrication industrielle qui domine encore aujourd'hui le marché actuel. Ils ne se limitaient pas à la commande de quelques chaises puisqu'ils avaient besoin des meubles qui allaient avec ces chaises. L'orientation vers cette clientèle venue de toute la France et la diversification de l'activité à l'ameublement a permis à l'entreprise de compléter et de sauvegarder son savoir-faire dans la fabrication des chaises.

La Foire de Paris a permis à l'entreprise d'acquérir une clientèle essentiellement parisienne par le bouche à oreille. On trouve quelques collectionneurs situés autour de la Normandie puis en Allemagne. Aujourd'hui, Jean-Jacques Lataillade constate que les expositions dans les foires sont de plus en plus chères avec des stands de 80m² à près de 400 euros TTC par m².

Modes de reconnaissance publique (niveaux local, national, international) :

L'entreprise est inscrite sur l'Inventaire du patrimoine immatériel du Ministère de la Culture. Elle a été labellisée Entreprise du Patrimoine Vivant en 2007.

Documentation / éléments bibliographiques/inventaires déjà réalisés :

Centre de ressources de l'Institut National des Métiers d'Art (INMA)
23, avenue Daumesnil – 75012 Paris. Tél. : 01 55 78 85 85. info@eurosema.com

« L'énigme des cagots », Gilbert Loubes, Sud Ouest, janvier 2006

(E) Mesures de sauvegarde

Il n'existe pas de mesures de sauvegarde du métier de la chaise.

Joseph Lataillade a toutefois reconstitué l'atelier de son arrière grand-père en 1860 par la création d'une salle de présentation du métier de la chaise dite « Musée de la Chaise » visitable gratuitement par certains touristes curieux. Joseph Lataillade expose son patrimoine familial à l'époque où les chaises se fabriquaient entièrement à la main. Les visites restent personnelles et sur rendez-vous. Un site internet retrace l'histoire de ce musée: www.lemuseedelachaise.fr. L'objectif est pédagogique ; Joseph Lataillade retrace la fabrication des chaises à l'époque de son arrière grand-père, de son grand-père et de son père. C'est un devoir selon lui et une mémoire afin de ne pas faire perdre le métier de chaisiers à Came faute de connaissance du secteur. Il souhaite sensibiliser le public et notamment les jeunes pour faire perdurer ce métier.

Dans ce musée Joseph Lataillade a conservé les outils anciens utilisés par ses aïeux pour en faire un travail d'histoire et de mémoire (il ne s'agit pas selon lui de retourner en arrière mais de comprendre comment le métier de la chaise a démarré à Came). Il va même plus loin dans l'exposition parce qu'il sait utiliser ces outils ; il possède ainsi la mémoire du geste.

D'ailleurs ces vieux outils des chaisiers de Came ont pour la plupart disparu (ils ont été jetés dans les cheminées afin de nettoyer en quelque sorte le passé). A l'époque, il n'existait pas de machines puisqu'il n'y avait pas d'électricité. La fabrication des chaises prenaient ainsi plus de temps de travail que la mécanisation actuelle. Mais les chaisiers ne peinaient pas parce qu'ils étaient astucieux. Pour le perçage des morceaux de bois à l'aide des vieilles perceuses par exemple, les chaisiers utilisaient « la conscience ». Cette plaque d'appui en bois trouée au centre et placée sur le ventre à la hauteur de la ceinture permettait de glisser le vilebrequin sur la pièce en bois et de la percer grâce à l'action d'une manivelle engagée par le basculement du corps sur la plaque. Les chaisiers portaient la conscience toute la journée et ne la quittait pas pour déjeuner. Pour les pieds et les montants de la chaise, le chaisier utilisait un banc spécial assez large sur lequel il était possible de s'installer à califourchon pour les fabriquer à l'aide de la plane (outil formé d'une lame tranchante et de deux lames). Ainsi les montants de la chaise sont maintenus afin de percer les trous de barreaux perpendiculairement.

La famille Lataillade ne fait pas partie de la descendance des cagots. Prosper Lataillade, son arrière grand-père, a appris à fabriquer les chaises auprès d'un fabricant à Came. Celui-ci aurait par contre pu être un cagot ; il était difficile de le savoir puisque c'était un sujet tabou. Prosper Lataillade, père de 9 enfants, décide de créer sa fabrique de chaise en 1860. Il fabrique lui-même son outillage adapté à la morphologie de sa main. Ainsi chaque chaisier possède son outillage réalisé sur mesure. Chacun a ses propres perceuses dans la famille qui sont exposées dans le musée. Elles permettent de percer les trous afin de recevoir les éléments constitutifs de la chaise. Il n'était pas possible à l'époque de changer les vilebrequins des perceuses en fonction des dimensions des trous souhaitées ; chaque perceuse était fabriquée avec son propre vilebrequin. Le frottement des mains sur les outils polissait naturellement les manches en bois.

Le tour à bois ou le tour à flèche est la plus belle pièce du musée selon Joseph Lataillade. C'est une pièce unique qui n'existe plus aujourd'hui en France. Il permettait de réaliser le tournage du bois afin de fabriquer les barreaux ou les pieds des chaises. Il a ainsi permis de fabriquer toutes les balustres des vieilles églises. Il fonctionne manuellement à l'aide d'une ficelle actionnée par une pédale qui fait tourner le morceau de bois mis entre les pointes. On trouve également des équerrres, des rabots, des scies à chantourner ainsi que des vieux pots de colles d'os.

(F) Données techniques

Dates et lieu(x) de l'enquête : 17 février 2010, Came, Pyrénées-Atlantiques, Aquitaine

Date de la fiche d'inventaire : 25 février 2010

Nom de l'enquêteur ou des enquêteurs : Lamia GABRIEL

Nom du rédacteur de la fiche : Lamia GABRIEL

Nom du photographe : Lamia GABRIEL