

## Impressions Beauvillé

Quand *Espaces Dialogues* a programmé le 23 septembre dernier la visite de la M.I.E (Manufacture d'Impression sur Etoffes) à Ribeauvillé, je me suis empressé de m'inscrire : j'allais enfin voir la fabrication française de ces belles nappes qui ornent les tables de deux générations de ma famille.

Le car s'arrête en face de la porte d'entrée de l'usine ; d'emblée on peut distinguer deux générations de bâtiments : d'une part les usines et d'autre part une cheminée en briques plus ancienne ; une fumée blanche (vapeur d'eau ?) s'élève au-dessus d'un bâtiment.

Les bâtiments sont situés sur une pente ; en balayant du regard la forêt environnante, on s'interroge sur le choix de cet emplacement si reculé et si exigu et l'on se dit qu'un ruisseau doit bien se cacher quelque part.

Nous sommes accueillis chaleureusement par Mme BORIN et la Directrice technique de la MIE. La visite commence.

L'organisation de l'usine est simple : « l'usine du haut » est consacrée à la préparation des tissus et « l'usine du bas » à l'impression.

Ce qu'il faut retenir d'emblée est que la majeure partie de la production concerne les tissus d'ameublement, que désormais la marque est *Beauvillé*, que la plus grosse partie du tissu vient des Vosges et que c'est la dernière usine d'Europe pour l'impression manuelle.

Mme MATTHIEU conduit la visite ; *rouleau* sera le maître mot, soit en tant que rouleau de tissu ou comme élément moteur d'une bande transporteuse ; nous commençons par « l'usine du haut ».

La matière première, ce sont les rouleaux de tissu de laine, soie, coton et lin, ces deux derniers étant le plus utilisés.

L'objectif est d'obtenir, avant impression, des tissus parfaitement maillés, sans aspérités et de couleur blanche.

Les tissus sont successivement flambés (aspérités supprimées), désencollés, débouillis, blanchis à l'eau oxygénée, séchés et mis droit fil.

Mr Jean-Michel BORIN, président du directoire Beauvillé nous rejoint pour la suite de la visite.

Il nous rappelle que c'est Charles STEINER qui a créé ce site en 1838 sur une friche du XVIIIe et en partant de son invention, le rouge Andrinople.

Ce rouge nécessite un pH de l'eau à 5,5 ; ce pH est justement celui du ruisseau « Le Strengbach » que l'on découvre à la lisière.

L'atelier STEINER est également le premier atelier de création de planches en bois pour l'impression.

Cette société ayant déposé le bilan en 1980, c'est la famille BORIN qui rachète l'activité, les capitaux étant répartis à parts égales (1/3) entre la famille BORIN, les clients et le personnel.

La production de nappes démarre en 1987, la marque Beauvillé est créée en 1990 (beau, « é » pour la France et Ribeauvillé).

La manufacture travaille également à façon pour d'autres marques qui ne disposent pas de l'outil (Pierre Frey, Ralph Lauren ...) ; les produits sont aussi commercialisés par Dior...

L'export représente 89% de la production ; la manufacture de Ribeauvillé compte 130 personnes ; Mr BORIN est aussi fier d'être le fournisseur du mobilier national et des châteaux.

Nous visitons « l'usine du bas » : celle de l'impression ; les planches en bois ont été remplacées par des cadres plats ; deux chaînes de production tournent : une manuelle et une semi-automatique.

Les cadres plats sont réalisés à Bourgoin Jallieu par une société rachetée en 1995 ; le principe est celui du pochoir et les pâtes d'impression utilisent des « colorants de cuve » (inventés par les allemands au début du XIXe) qui « rentrent dans la fibre » ; le procédé nécessite un cadre et une impression par couleur.

La longueur des chaînes est définie par les temps de séchage intermédiaires et on parle d'impression « mouillé sur sec » pour la chaîne manuelle et « mouillé sur mouillé » pour la chaîne semi-automatique.

Le nombre moyen de couleurs utilisées est de 18 avec un maximum de 62 ; les articles riches en couleurs sont bien sûr fabriqués manuellement (déposes manuelles des cadres)

Nous nous rendons ensuite dans l'atelier à ourler avant de rencontrer les 2 personnes en charge des motifs et des dessins textiles permettant la réalisation des cadres plats.

La pixellisation et l'utilisation de palettes de couleurs vont conduire à transformer un motif artistique en un certain nombre de dessins textiles, chaque dessin correspondant à une couleur, donc à un cadre plat ; des logiciels spécifiques au textile sont utilisés.

En conclusion, Mr BORIN peut être fier de son entreprise totalement intégrée et classée « Entreprise du patrimoine vivant en 2009 » ; la manufacture tourne à flux tendu ; lors de la visite, le contact entre Mr BORIN et son personnel est direct et basé sur une confiance et une estime réciproques ; on note tout de même des tissus en attente : ah! cette rupture d'approvisionnement de la pâte d'impression noire fabriquée uniquement par BASF en Inde. En accord avec les syndicats, Mr BORIN a pris les devants et a demandé au préfet l'autorisation de rattraper le temps perdu durant les week-ends, quand la pâte sera livrée ; peine perdue et ce sont finalement les syndicats qui ont obtenu gain de cause en réitérant la démarche.

C'est beau, on est et on reste dans l'humain.

**Rainier BALTZ**

**Octobre 2014 L N° 66**

**Ref. : Economie**