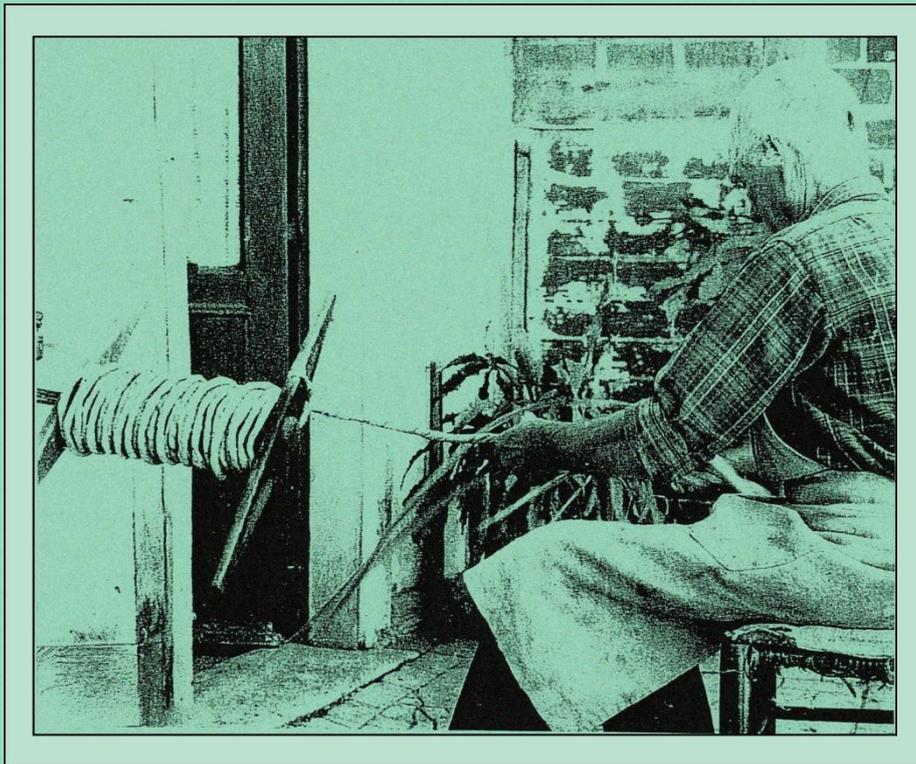


LES DOSSIERS DE LA SYLVE



LE CORDIER À COYE LA FORÊT

Jean-Marie DELZENNE



Fascicule N° 4
Année 1996
(Réactualisé en 2025)

SOMMAIRE

1. INTRODUCTION.....	4
2. ORIGINE DE LA FABRICATION DE LA CORDE ET DES LIENS DE TILLE.....	5
3. FABRICATION DE LA CORDE-TILLE.....	6
3.1 Le travail en forêt.....	6
3.2 Le travail de l'écorce.....	7
3.3 Les trempoirs.....	9
3.4 Le touret.....	12
3.5 La fabrication des torons.....	13
3.6 Les outils.....	14
3.6.1 La câbleuse.....	15
3.6.2 La traîne.....	16
3.6.3 La boîte.....	16
3.7 La confection de la corde-tille.....	17
4. LE CHANTIER.....	19
5. RÉFÉRENCES.....	21

1. INTRODUCTION

Nous devons à Louis GRAVE, auteur de trente-quatre précis cantonaux publiés entre 1827 et 1855, quelques précisions sur l'industrie de la corde à puits et des liens en écorce de tille*.

Dans son volume consacré aux cantons de Nanteuil-le-Haudoin et Creil, nous lisons :

« La confection des liens de tilles et des cordes à puits en écorce existe depuis le XVII^e siècle au moins dans la commune de Coye. La nécessité de trouver des moyens d'existence dans un travail manuel, la proximité d'étangs assez vastes et de bois remplis de tilleuls auront sans doute déterminé les habitants de cette commune privée d'agriculture à adopter ce genre de fabrication ».

Il n'est pas faux de dire que cette industrie rythma, pendant près de trois siècles, la vie quotidienne des Coyens et leur assura, en quelque sorte, un de leurs moyens d'existence.

L'arrivée des moissonneuses-lieuses pour le lien ainsi que la chaîne de fer pour la corde à puits conduira à la disparition de cette activité à la fin de la guerre de 1914- 1918.

Le saint patron des cordiers était Saint Paul.

* Ruban que l'on détache de l'écorce après rouissage.

2. ORIGINE DE LA FABRICATION DE LA CORDE ET DES LIENS DE TILLE

Le premier cordier * dont le nom est connu est Denis de Launay, ainsi qualifié dans un bail de 1677 que lui avait établi Jacques Lecerf, receveur de la terre de Coye.

Ce même Jacques Lecerf sera nommé Maître Cordier en 1682. Cela indiquerait l'ancienneté de cette industrie.

Il fallait, à l'époque, beaucoup de place et peu d'ouvriers pour travailler la corde. Au XIX^e siècle, des ateliers en bois furent construits pour travailler la corde. Lorsque le temps le permettait, la confection de la corde pouvait se faire en plein air.

Malgré l'installation en 1768, par les frères Charles Gervais et Philibert Daguet, de la manufacture de toiles peintes dans l'usine construite par le Prince de Condé à l'ouest du château de Coye, et de la papeterie qui lui succéda, créée en 1787 par Monsieur Mandrou, alors propriétaire du château, qui donnaient l'une et l'autre du travail aux Coyens, ceux-ci n'arrêtèrent pas pour autant la confection de la corde-tille.

Entre 1800 et 1815, la fabrication de la corde-tille occupait 100 à 125 ouvriers, ce chiffre tomba à 50 en 1825.

Certains cordiers allaient de ferme en ferme raccommoder les vieux liens et les remettre en force, jusque dans les environs de Nanteuil, Crépy ou Dammartin. On les surnommait « faiseurs de liens » et non « cordiers ».

Les liens étaient de petites cordes destinées à attacher les bottes de céréales.

Les plus anciennes familles de cordiers eurent pour nom : Delberghe, Cocatrice, Lesur, Audier, Graux. Citons aussi Auguste Caillotin et Henri Lemoine qui étaient en plus marchands de bois.

Vers 1900, le salaire des hommes ne dépassait pas 5 à 6 francs par jour. Les femmes et les enfants étaient payés 1 franc du mille de liens disposés en bottes de 100.

Au début du XX^e siècle, Coye ne comptait plus qu'une dizaine d'ouvriers cordiers. (fig. 1)

* Ouvrier spécialisé dans la fabrication de la corde-tille



*Fig.1 Coyens occupés à la préparation de la corde-tille en 1910-1911.
La photographie a été prise près des trempoirs situés derrière l'ancien jeu d'arc (route de
Lamorlaye)*

3. FABRICATION DE LA CORDE-TILLE

3.1 Le travail en forêt

La matière première de la corde-tille se trouvait en forêt.

Le cordier éliminait de son choix le tilleul « à fleurs », celui que l'on trouve dans nos jardins ou sur les places publiques. Il évitait aussi le tilleul grêlé, c'est-à-dire piqueté de petits points noirs car son écorce était plus fragile et se cassait souvent. Le tilleul dont il pouvait utiliser l'écorce devait provenir d'un bois de taillis de 18 à 25 ans d'âge. Un bon écorceur cordier savait aussi distinguer le côté sud de l'arbre : c'était le côté le plus tendre, donc le plus facile à écorcer.

Il fallait attendre les mois de mai et juin pour abattre les tilleuls : c'est le moment où la sève circule entre le bois et l'écorce. Il n'aurait pas été possible d'écorcer à une autre période. Pendant un mois le cordier travaillait en forêt. Il y campait parfois lorsque son chantier était trop éloigné de son domicile. De toute façon, il prenait ses repas sur place pour éviter les déplacements et, par conséquent, les pertes de temps.

3.2 Le travail de l'écorce

Le cordier avait à sa disposition une serpette à écorcer (fig.2), sorte de couteau à lame large et non pointue, légèrement courbée qui présentait deux tranches coupantes : l'une située sur la longueur de la lame comme pour un couteau ordinaire, l'autre en bout, dans le sens de la largeur de la lame.

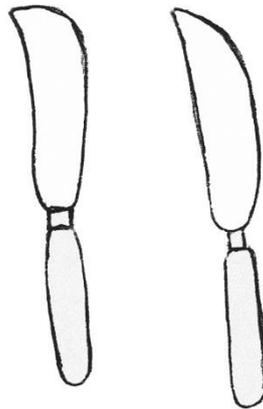


Fig.2 Serpettes

Avec cet outil, il incisait l'écorce du tilleul, puis il décollait, par un mouvement alternatif et tournant, l'écorce toute gluante de sève à l'aide d'un écorçoir fabriqué avec une fraction de tibia de cerf coupé en un assez long biseau. (fig. 3 et 4)

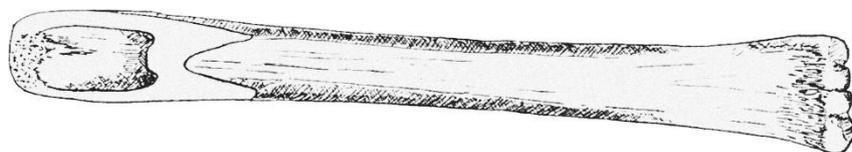


Fig.3 Écorçoir : fraction de tibia de cerf

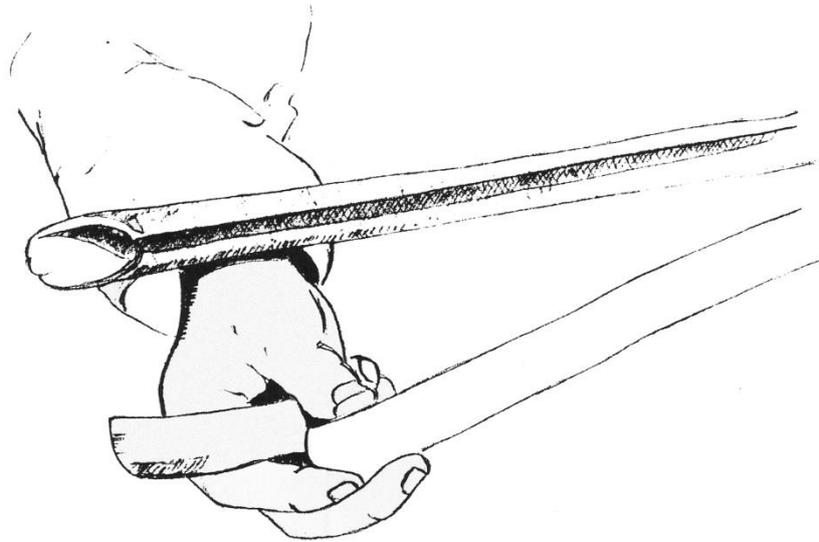


Fig.4 Gaule extraite de son écorce

À Coye, ce travail s'appelait « pelaison » *. Par cette action, le cordier détachait des lambeaux d'écorce aussi longs que possible et de 4 à 8 cm de largeur. Il fallait avoir les reins souples pour accomplir, toute la journée, ce même travail sur des arbres couchés à terre qu'il fallait retourner au fur et à mesure que l'écorce était prélevée.

Un bon cordier avec deux journaliers et un apprenti pouvait écorcer 500 à 600 perches en un mois.

Le cordier fabriquait des bottes avec ces écorces.

Les bottes s'entassaient jusqu'à ce que le cordier ait terminé l'exploitation de la coupe qu'il avait entreprise. Afin qu'elles sèchent de façon convenable, il les dressait debout, posées sur des fagots couchés par terre et calées contre de longues piles de bois afin que les écorces ne se courbent ni ne se cassent

Ces bottes séchaient sur place, de préférence dans une clairière où elles pouvaient profiter au maximum du soleil. Le cordier attachait toujours une grande importance au séchage.

Les bottes d'écorces sèches (fig.5) quittaient la forêt en septembre pour le domicile du cordier. Elles devaient permettre le travail jusqu'à la récolte de l'année suivante, et même au-delà si l'on considère que l'écorce du tilleul se conserve deux ou trois ans (passé ce délai, elle risque d'être attaquée par les insectes).

* On prononçait "p'laison" du verbe peler : opération consistant à séparer l'écorce de la gaule lors de la montée de la sève au printemps.

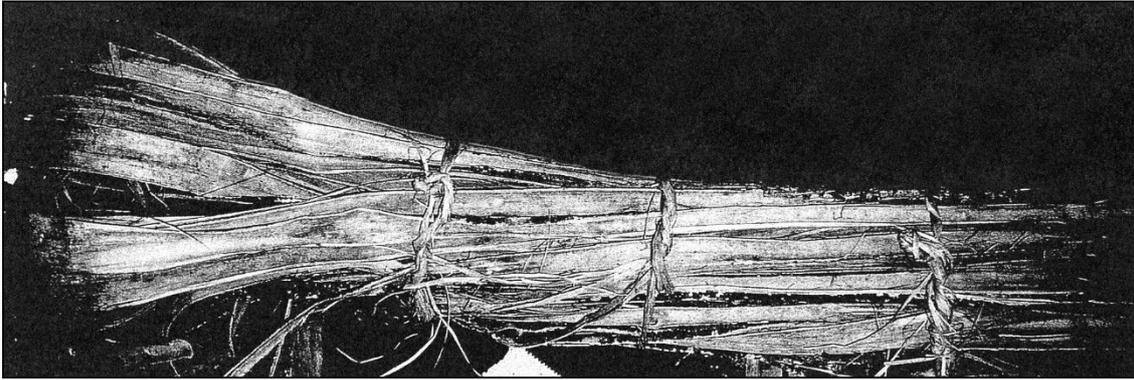


Fig.5 Bottes de lambeaux d'écorce de tille

3.3 Les trempoirs

Avant de pouvoir travailler l'écorce sèche, il fallait d'abord la « tiller », c'est-à-dire qu'il fallait la laisser rouir pendant 48 heures dans un trou d'eau appelé « trempoir ».

A Coye, il existait, à proximité du jeu d'arc de l'époque, cinq trempoirs * alimentés par la Thève. Ils étaient situés parallèlement à la route de Lamorlaye (D 118), à une cinquantaine de mètres de la rue de Luzarches.

Un autre trempoir plus conséquent avait pris place dans l'étang du Chardonneret. (fig 6-7-8)

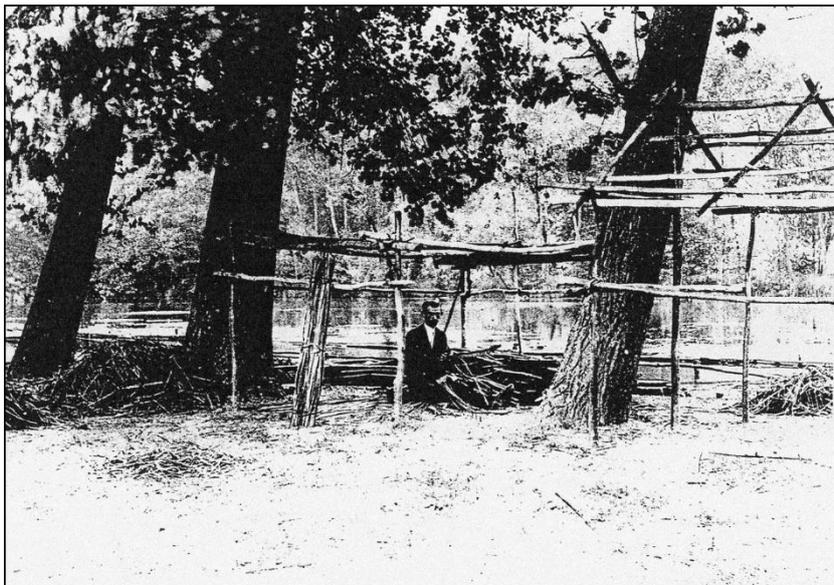


Fig.6 Auguste Audier (cordier) à l'étang du Chardonneret en 1905

* Endroits où l'on faisait tremper l'écorce de tille.

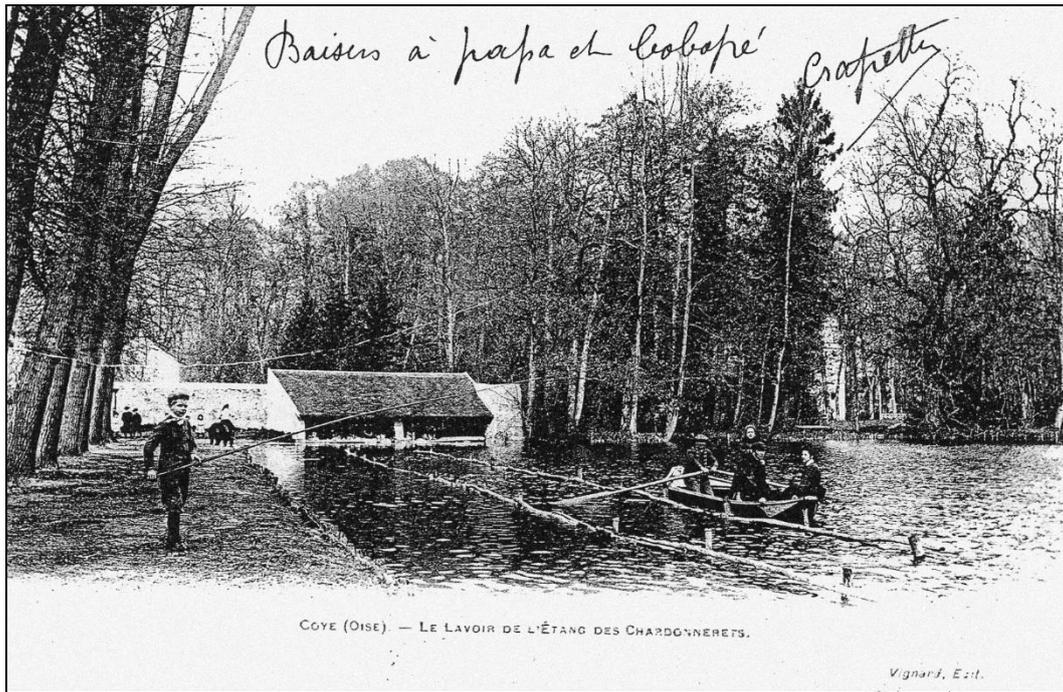


Fig.7 Installation pour recevoir les bottes d'écorce à rouir



Fig.8 Sur la droite de la photo, bottes en train de rouir

C'est le 18 septembre 1853 que monsieur Andryane, propriétaire du château et maire de Coye de 1840 à 1851, concéda à perpétuité, aux habitants de Coye, le droit de tremper la tille le long de la berge de l'étang du Chardonneret.

Pour réaliser l'opération de rouissage de l'écorce de tilleul, on entassait les bottes deux par deux : deux dans un sens, deux autres posées à angle droit sur les premières.

Au fur et à mesure de ses besoins, le cordier retirait les deux bottes de dessous et les remplaçait sur le dessus par deux autres bottes ; il assurait ainsi la continuité de son approvisionnement pour le tillage.

Il laissait égoutter et ressuer* les écorces après les avoir sorties de l'eau puis il en « tirait les fibres ». (fig. 9)

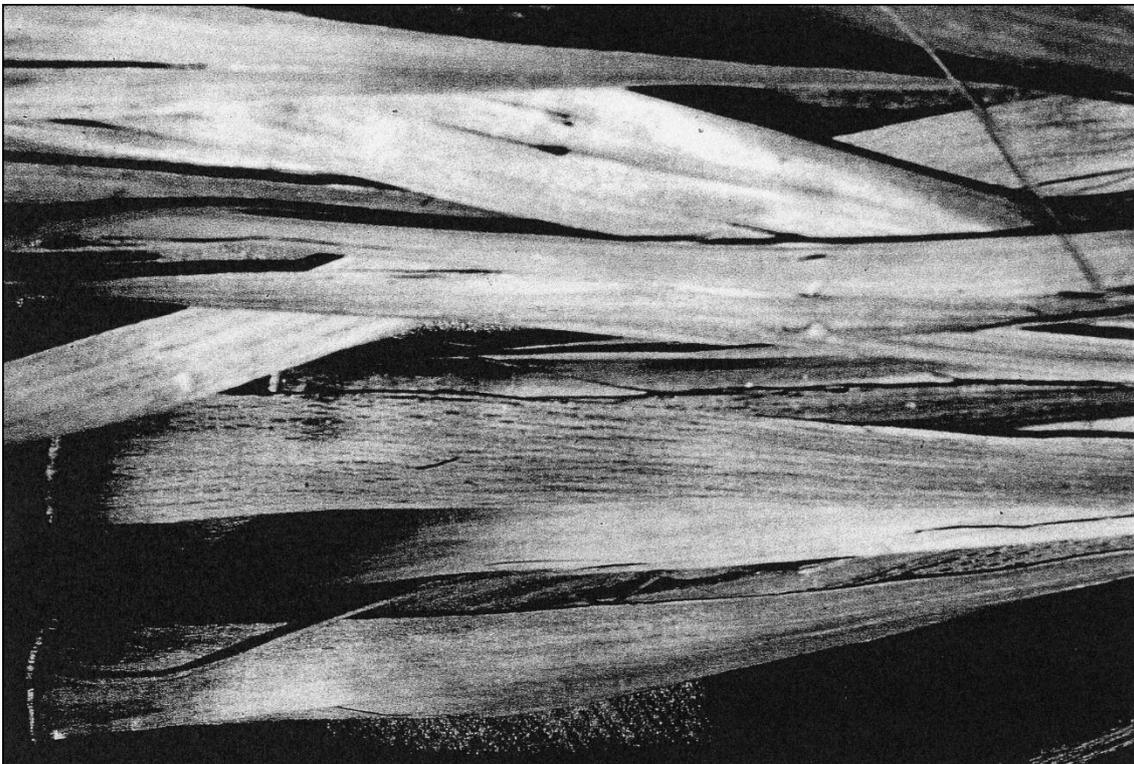


Fig.9 Fibres de tille après rouissage

De chaque bande d'écorce, à l'aide de son couteau, le cordier sortait 5 à 6 fibres. (fig. 10)

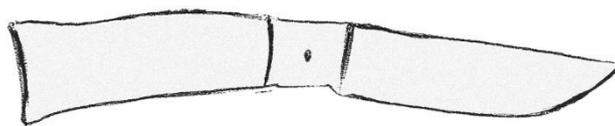


Fig.10 Couteau du cordier

* Rendre de l'humidité intérieure

Pour cela, il pratiquait une incision à l'extrémité de chaque bande, du côté intérieur, avant d'en détacher une longue pellicule, puis deux, puis trois. Les premières fibres étaient, bien entendu, les meilleures. On obtenait ensuite des fibres de second choix. À la fin, il ne restait plus que l'écorce proprement dite. On la conservait à condition qu'elle soit absolument exempte de nœuds, afin de l'incorporer aux cordes de moindre qualité. Quand elle n'était pas utilisée par le cordier, on s'en servait pour allumer le feu.

Contrairement à l'écorce brute, la tille se conservait indéfiniment sans être attaquée par les vers.

3.4 Le touret *

Pour que le cordier puisse filer, ou plus exactement toronner, il lui faut un touret emmanché sur une broche (fig. 11).

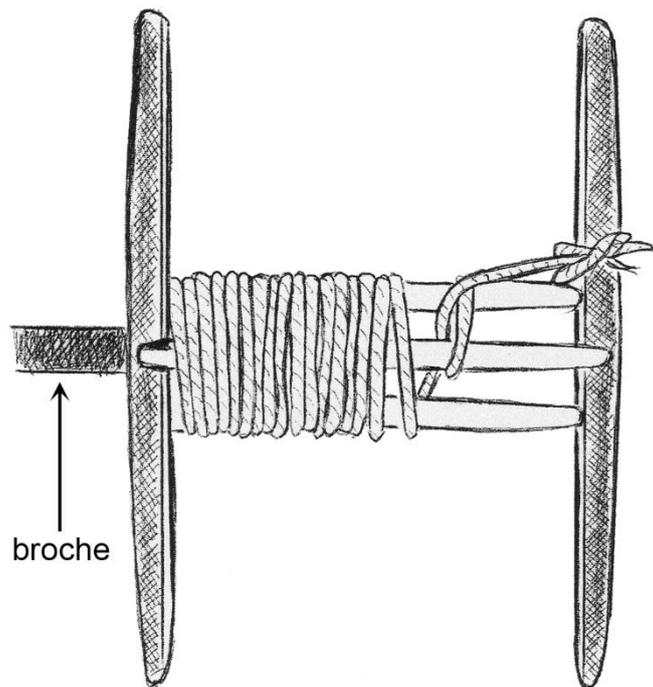


Fig.11 Le touret

La broche est une longue tige de métal dont la pointe s'enfonce dans un trou pratiqué dans le mur de l'atelier. Le cordier la bloque et il y enfile le touret.

Le touret se présente comme un assemblage de deux losanges de bois allongés, percés chacun en leur centre d'un trou dans lequel passe la broche. Ces losanges sont reliés entre eux par des lattes qui les maintiennent à une distance convenable

* Dévidoir à l'usage des cordiers.

et font de l'ensemble une sorte de dévidoir sur lequel le fil s'enroulera au fur et à mesure que le cordier le confectionnera et duquel il pourra le dérouler facilement. Le touret pivote librement sur la broche fixée au mur, devant le cordier assis sur sa chaise.

3.5 La fabrication des torons

On appelle toron l'assemblage de plusieurs gros fils ensemble. La réunion de plusieurs torons forme le cordage.

Le cordier prépare une quantité suffisante de matière première, préalablement humidifiée de façon à ce qu'elle puisse être travaillée dans de bonnes conditions. Il la place à sa portée en ayant séparé la « couverture » du « remplissage ».

On appelle "couverture" la tille de première qualité avec laquelle on va former l'enveloppe extérieure du toron. (fig.12)

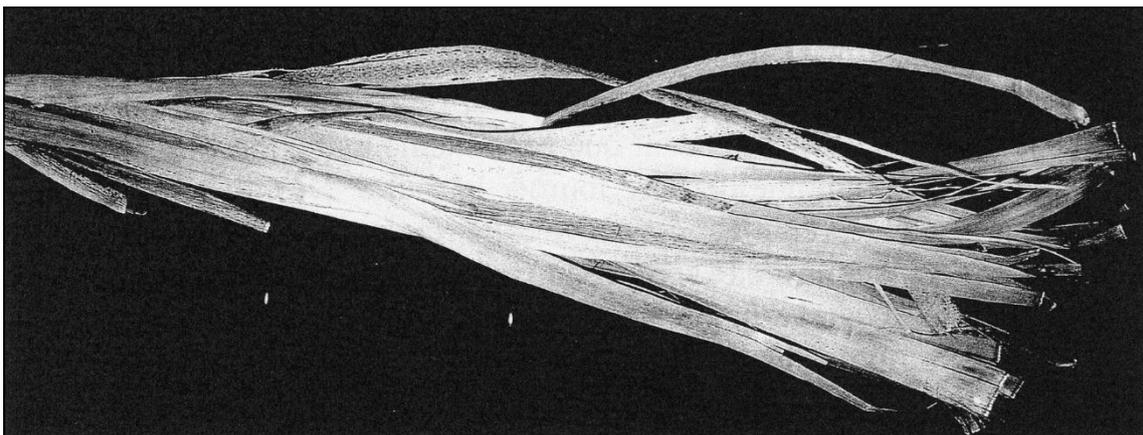


Fig.12 Tille de première qualité servant pour la couverture de la corde

Le cordier réserve la tille de second choix pour l'intérieur du toron. Il l'utilise parfois avec de l'écorce nue, débitée en fines lamelles : c'est le « remplissage ». Il faudra, au cordier qui file, avoir toujours en main gauche une même quantité de matière de façon à assurer la parfaite régularité du toron qu'il est en train de confectionner. Pour amorcer son travail, il replie l'extrémité de sa première longueur de tille autour de l'une des branches du touret, puis il commence à le faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre. (fig. 13)

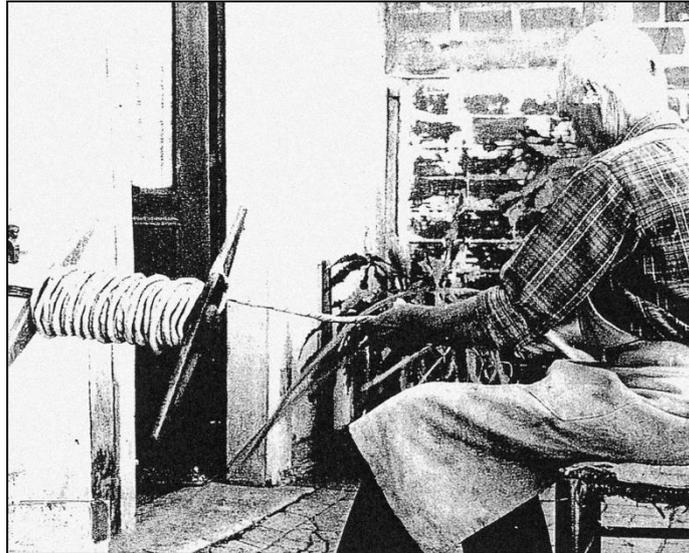


Fig.13 La fabrication d'un toron

Les deux sortes de tilles (tille de couverture et tille de remplissage) passent dans sa main gauche, sous ses quatre doigts repliés. Le pouce guide la couverture qui s'enroule autour du noyau, pendant que cette même main, par l'intermédiaire du toron déjà réalisé, continue de faire tourner le touret. Dès que l'une des fibres, de couverture ou de remplissage, arrive vers sa fin, le cordier puise dans sa réserve placée à main droite et en introduit aussitôt une autre.

Pour remplacer la couverture, par exemple, il insère la nouvelle fibre sous l'ancienne avant que celle-ci ne soit complètement toronnée, il fait deux ou trois tours avec les deux fibres et glisse l'ancienne à l'intérieur avec le remplissage.

Dès qu'une longueur de 50 à 60 cm de toron est filée, le cordier l'enroule entre les branches du touret. Il reprend ensuite la confection de son fil dont il continue à soigner la régularité, car si ce n'est pas assez toronné, cela coulera et la corde baillera.

Plus le touret s'emplit, mieux va le travail. En effet, plus le touret est lourd, plus il est facile au cordier de le faire tourner sur lui-même. Il a plus de « chasse », il agit comme un volant pesant qui répercute de façon continue le mouvement que le cordier lui imprime. Selon la grosseur de la corde, le touret peut contenir 400 à 600 mètres de fil. Dès qu'il ne peut plus recevoir de fil, le cordier débloque la broche du mur, remplace le touret plein par un touret vide et recommence.

3.6. Les outils

Le cordier a essentiellement besoin de trois outils dont aucun ne s'utilise sans les deux autres : la câbleuse, la traîne et la boîte.

3.6.1 La câbleuse (fig.14)

La câbleuse ou "mécanique" est généralement fixée à demeure dans la partie couverte de l'atelier du cordier. Elle est solidement ancrée au sol. C'est un bâti de bois qui supporte une grande roue dentée mue par une manivelle. Par l'intermédiaire de ses dents, la grande roue en commande quatre autres plus petites placées sur sa circonférence, aux extrémités de deux diamètres perpendiculaires. Aux axes des petites roues correspondent quatre crochets qui leur sont solidaires et qui seront donc entraînés par la grande roue, donc par la manivelle.

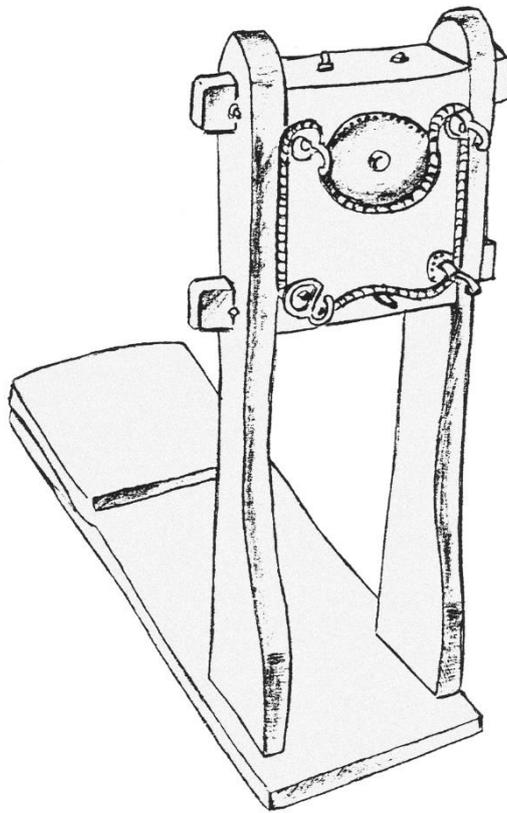


Fig.14 La câbleuse

3.6.2. La traîne (fig.15)

La traîne ou "chariot" est formée d'un bâti en bois en forme d'équerre muni de deux roues à l'avant et lesté de pierres à l'arrière, sur la branche verticale duquel est fixé un crochet commandé par une manivelle. Le nom de "traîne" indique bien que sa fonction consiste à contrarier la tension des fils et de la corde, tout en acceptant le retrait de longueur consécutif à la torsion des torons entre eux.

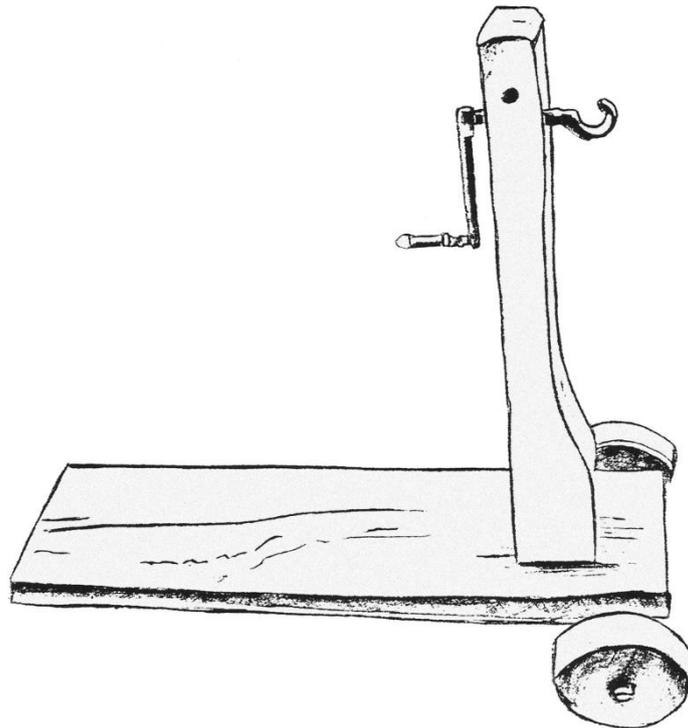


Fig.15 La traîne

3.6.3 La boîte (fig.16)

Quant à la boîte, « moule » ou « navette », il s'agit d'un instrument dont il existe plusieurs sortes : à trois, quatre ou six cannelures, avec ou sans âme, avec ou sans poignée.

La navette est taillée en bois. Les cannelures latérales sont là pour guider les torons. L'âme du trou central peut recevoir un fil spécial destiné à renforcer la corde. La plupart des boîtes ont une ou deux poignées qui permettent de les mieux tenir en main.

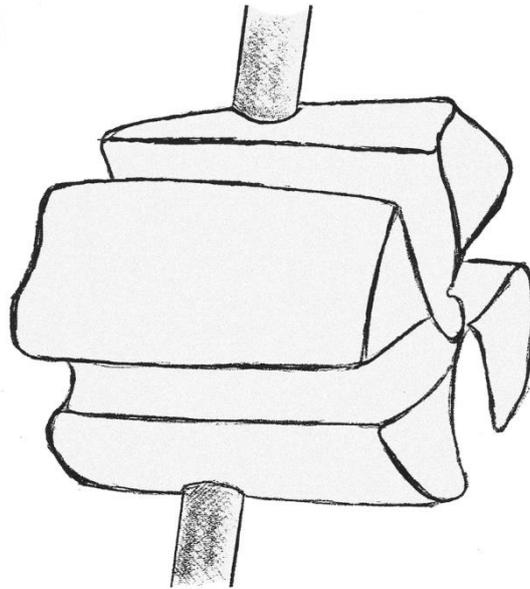


Fig.16 La boîte avec ses deux poignées

3.7 La confection de la corde-tille

Il faut d'abord câbler, c'est-à-dire rassembler les torons. Pour cela, le cordier attache l'extrémité de son toron à l'un des crochets de la mécanique. Il le dévide ensuite, le passe dans le crochet du chariot et revient à la mécanique, cela deux fois de suite. Quatre longueurs de fils sont alors tendues entre le chariot et la câbleuse. Au-delà d'une certaine longueur, le cordier intercale, de place en place, des râteaux destinés à soutenir et à guider les torons. (Fig.17)



Fig.17 Râteau soutenant les torons

Comme leur nom l'indique, les râteaux sont composés de fiches de bois dépassant d'un support, lui-même tenu par un manche fiché en terre. Ces râteaux peuvent être placés à volonté, là où le fil a besoin d'être soutenu.

Dès que les torons sont câblés, la présence de trois personnes est nécessaire pour parfaire l'opération. Cette dernière partie, la plus spectaculaire, va s'exécuter en un temps qui paraît infime en comparaison du nombre d'heures qui ont été nécessaires pour la préparation du matériau : l'écorçage, le travail de l'écorce ; le filage et la mise en place des torons.

Le cordier se tient à sa machine, un aide contrôle le chariot, un autre tient la boîte en main.

Quand le cordier et celui qui est "à la traîne", tournent chacun la manivelle de leur outil, les torons s'enroulent sur eux-mêmes dans un sens et s'enroulent entre eux dans le sens inverse. (fig. 18)

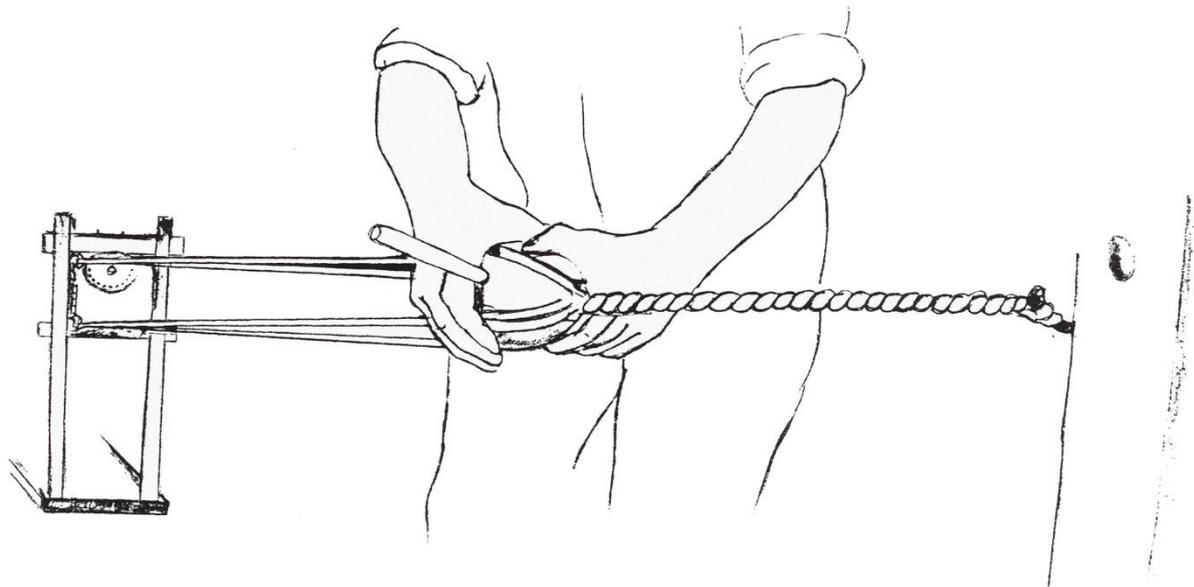


Fig.18 Naissance de la corde

Avec la boîte, dont les cannelures guident les torons, le deuxième assistant du cordier suit la naissance de la corde.

De la traîne à la mécanique, il avance, retenant sa boîte au fur et à mesure que la corde se forme derrière elle, ayant toujours soin de câbler bien serré.

Le travail de l'ouvrier qui mène la navette est donc d'une importance toute particulière. C'est de lui que dépend, en grande partie, la qualité de la corde en train de naître.

Quand la navette arrive sur la mécanique, le cordier la dégage des torons. Il ne reste plus qu'à lier l'extrémité de la corde nouvelle avant de couper les nœuds

qui retiennent les torons aux crochets de la machine. La corde est terminée.
(fig.19)

Certaines cordes pouvaient atteindre 25 mètres.

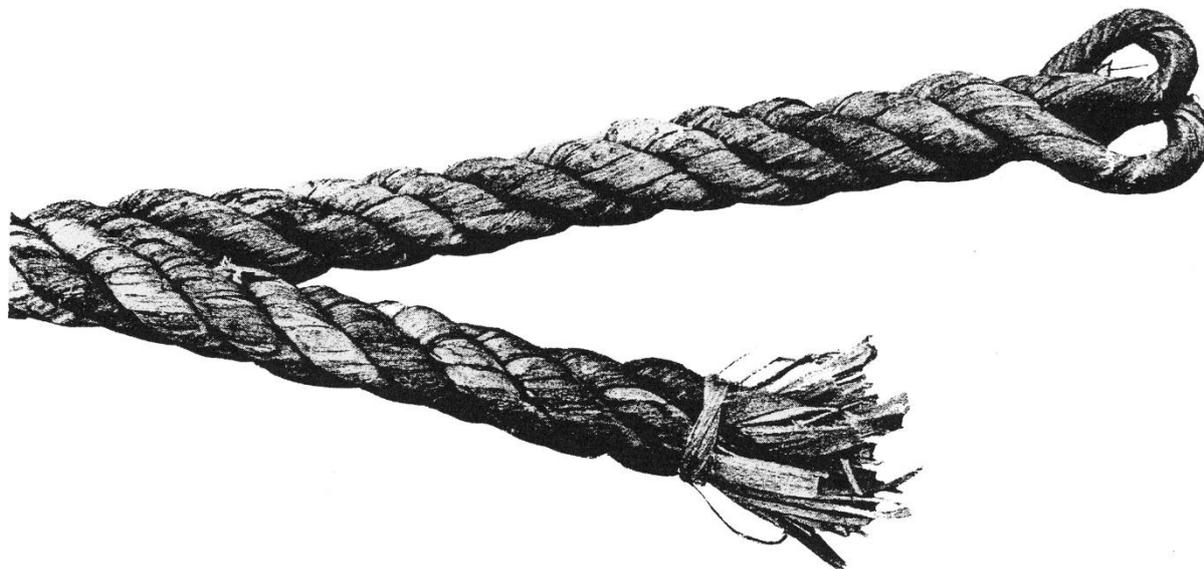


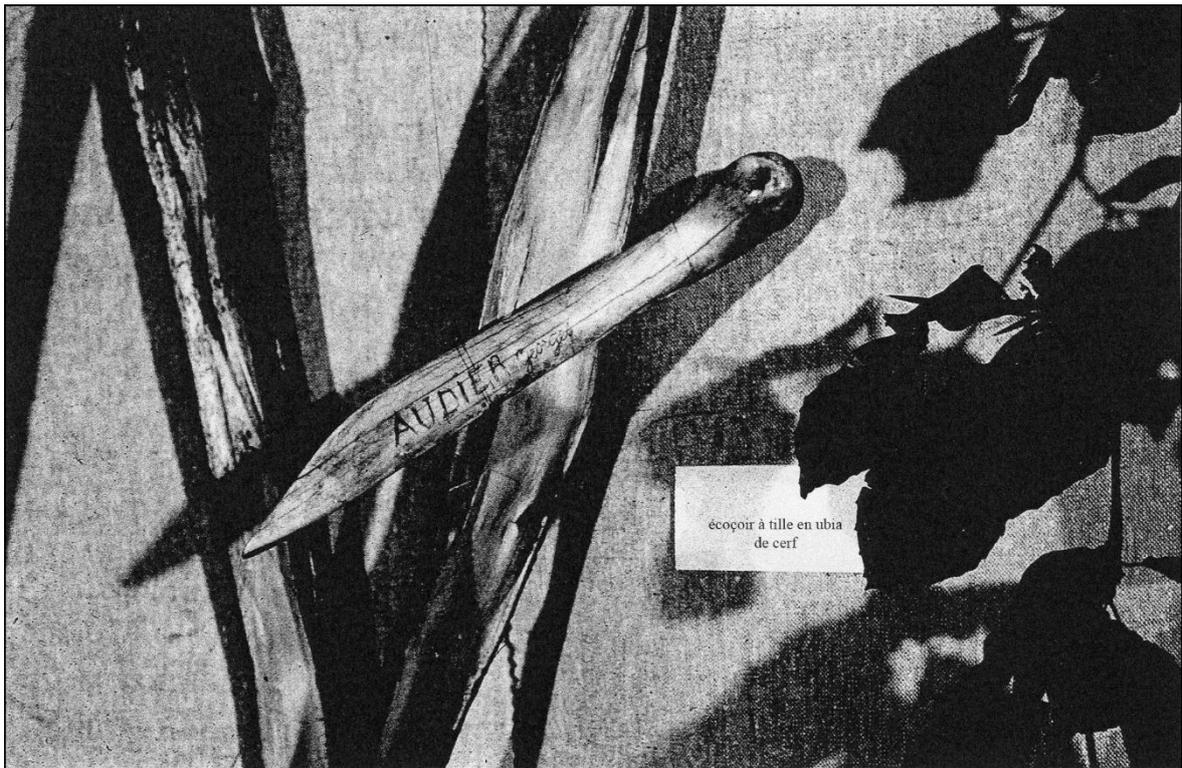
Fig.19 La corde est terminée

4. LE CHANTIER

À Coye, le chantier sur lequel se tournait la corde se trouvait rue d'Hérivaux, en face du cimetière, entre l'impasse du Clos Saint-Antoine et le carrefour des Bruyères.

On fabriquait environ 2500 douzaines de cordes (la douzaine ayant 288 mètres de longueur) et 7 à 8 millions de liens pour les blés. Charles Bréhamet, dans sa monographie de Coye rédigée en 1912, parle de 720 000 mètres de cordes et de 15 à 20 millions de liens annuellement.

Les cordes étaient expédiées sur Paris et les liens de tille consommés dans les départements de l'Oise, de la Seine-et-Oise et de la Seine-et-Marne, pour enserrer les bottes de blé, méteil, seigle et autres céréales.



*Fig.20 Écorce de tille et tibia de cerf appartenant à Georges Audier
(Exposition des anciens métiers de la forêt- Coye-la-Forêt-1993)*

5. REFERENCES

1. GRAVE L. – Cantons de Nanteuil-le-Haudouin et Creil, Volume XV – 1827 – 1855, réédition Res Universalis, Paris, 1991.
2. BREHAMET C. – Monographie de Coye – 1912.
3. LEULLIER F. – La Gazette de Creil – Études locales : L'industrie à Coye – 1902.
4. AUDIER G., JACQUET R. – Les industries de la forêt à Coye au début du siècle – Bulletin municipal, Coye – 1988.
5. DELAIGUE M. – La vie quotidienne à Coye-la-Forêt en 1900 – Coye – 1986.
6. ROY G. – Le cordier en tilleul – Bulletin trimestriel Avril 1977, n° 56 – société des Amateurs de Folklore et Arts Champenois – Rumilly-les-Vaudes – 10 260 Saint-Parre-les-Vaudes.
7. ÉCOMUSÉE DE LA FORÊT D'ORIENT – 1 Chemin Milbert, 10 500 Brienne-la-Vieille.

