



## Les mains douées des ateliers

De nombreux pôles sont articulés pour faire tourner les rouages de cette manufacture. Organisés par cœurs de métiers, ils sont souvent complémentaires.

### L'atelier création

Une équipe de designers textiles conçoit des collections de *tweeds* fantaisie tout au long de l'année. À chaque saison, ses matières, ses couleurs, ses spécificités techniques. « L'été, nous privilégions les matières légères, le coton, le lin, le bambou et la soie dans des colorations lumineuses et festives. L'hiver, les compositions sont chaudes : laine, angora et mohair sont à la base de nos créations. En relation constante avec les bureaux de style de nos clients, nous élaborons plus d'un millier de références par an. Les productions commencent à cent mètres, avec des possibilités de prototypage. »

Au-delà des intemporels et incontournables, de nombreuses propositions sont créées tous les ans pour des clients exigeants. La mode demande une agilité et une adaptabilité, ainsi qu'une richesse de propositions renouvelées plusieurs fois par an.

### L'atelier filature

C'est ensuite dans cet atelier que les balles de matières premières sont traitées. On y obtient, à partir des fibres, des kilomètres de fils continus. La filature est cardée. Les fibres passent par les étapes du mélange, de l'ensimage, de l'ouverture de la matière, du cardage, du nappage, de la mise en pré-fil, du filage, du retordage et enfin du bobinage.

### L'atelier tissage

Le croisement de fils est une étape essentielle : à l'atelier Chaîne & Trame, les fils sont ourdis pour constituer la chaîne puis tissés sur des métiers à ratières.

**« Il faut combiner savoir-faire technique et intuition pour utiliser un métier à tisser dans toutes ses possibilités. »**

Clément, *contremaître-tisserand* à l'atelier tissage.

### L'atelier tricotage

Dans cet atelier, les fils sont tricotés sur des métiers circulaires : les tissus ainsi produits sont destinés principalement à la fabrication d'Équipement de Protection Individuelle (E.P.I.).

**« Ce qui nous caractérise, c'est qu'on est capables de faire de tout [en maille] en petite ou en grande quantité, pour répondre aux besoins des clients. »**

Christian, *cadre administratif, responsable production de l'atelier maille.*

### L'atelier teinture

Toutes nos teintures sont certifiées REACH et sont réalisées par notre associé PLO-teinture, ce qui assure une totale traçabilité et confidentialité pour nos clients.

Nous maîtrisons les quatre procédés techniques de la teinture : bourre (fibres naturelles ou synthétiques), fil, pièce (après tissage/tricotage) et plongée.

Par exemple, teindre en plongée permet de colorer un vêtement fini, préalablement confectionné en écri.

### L'atelier ennoblissement

Après tissage ou tricotage, la finition et l'ennoblissement nécessitent l'utilisation de nombreuses machines, indispensables dans le processus intégral d'une pièce textile.

Secs, mouillés, thermiques, mécaniques ou chimiques, les ennoblissements sont des opérations qui permettent de modifier l'aspect visuel d'un tissu, d'y apporter de nouvelles propriétés (imperméable, ignifuge, déperlant, anti-tâche, anti-boulochage, brillant, soyeux...) ainsi que d'améliorer sa « main », son toucher.

Les étoffes brutes sont finies et sublimes lors des processus d'ennoblissement.

**« Aux apprêts, il y a une vingtaine de machines différentes qui apportent toutes quelque chose de nouveau au niveau de l'aspect du tissu. »**

Pierre, *responsable des apprêts mouillés.*

### Feutre & E.P.V.

Dans les années 1950, l'entreprise met au point un tissu en feutre enduit pour réaliser des semelles antidérapantes. « Cette innovation nous a permis d'être aujourd'hui le dernier fabricant au monde de feutre de laine tissé destiné aux articles chaussants. La pérennité de cet article au sein de notre manufacture est liée à une tradition ouvrière transmise de père en fils et à l'utilisation de machines anciennes datant du siècle dernier. Les laveuses en bois permettent la finition des feutres avec l'obtention d'un aspect unique que les appareils les plus modernes ne sont pas capables de réaliser. »

## Des innovations techniques

Le service Recherches et Développement travaille entre autres sur le développement de matières techniques : Kevlar®, Nomex®, X-static®, Heracron®, Lenzing™, Twaron®, Kermel®, Kanecaron® et Dyneema® qui sont reconnues pour leurs performances techniques exceptionnelles.

« Au sein de notre atelier de filature, nous produisons également nos fils en para et méta-aramide, en laine, etc. Les fils simples ou retors, notre production est autant dédiée au tricotage qu'au chaîne & trame.

Nous avons développé depuis plusieurs années un véritable partenariat avec des éleveurs de moutons Mérinos d'Arles, à qui nous rendons visite plusieurs fois par an. Un test avait également eu lieu avec les moutons d'Ouessant. Leur travail remarquable est rémunéré à son juste prix. Nous avons ainsi la garantie d'une traçabilité totale, d'un élevage raisonné, d'une empreinte carbone réduite au maximum et du développement d'une économie circulaire vertueuse. Fibre ou fil, nous jugeons de la qualité des matières, mais aussi de leurs procédés de fabrication en allant jusqu'à considérer les conditions de leur transport. Par exemple, nous privilégions les entreprises locales en collaborant quotidiennement avec des filatures de fils fantaisie tarnaises, alliant conception éthique et pratique. Pour notre département technique, nous utilisons les matières les plus innovantes, renommées pour leurs performances physiques, thermiques et mécaniques. Nous faisons appel aux fabricants reconnus pour la qualité de leurs matières et travaillons avec les leaders mondiaux de fibres à hautes performances. »

Le recyclage des matières est une pratique historique chez Jules Tournier : la laine, matière recyclable par nature, a depuis longtemps été récupérée et réinjectée dans nos productions de fils et de feutres. Des dizaines de tonnes sont recyclées tous les ans. « Aujourd'hui leader européen du recyclage des fibres para-aramide, nous sommes sensibles aux problématiques environnementales et continuons avec

persévérance dans le développement des qualités à base de fils et fibres recyclés. » Les laines, fibres sont nettoyées, triées et re-teintées, avec le souci d'une régularité des gammes chromatiques.

**« ... des productions exclusives et d'exception pour la haute couture... »**

La manufacture allie traditionnel et équipements de pointe. L'agilité est indispensable pour satisfaire des clients toujours plus exigeants en termes de délais et de qualité. Le pôle commercial peut s'appuyer sur les prestations complètes de la manufacture pour aller prospecter de nouveaux marchés. Le secteur de la mode compte de rares fabricants français, aussi les perspectives de cette entreprise sont au beau fixe. De belles marques bretonnes sont des clients historiques, ou plus récents comme par exemple : Dalmard, Le Minor, Mât de Misaine, Saint James, Rivalin, Le Glazic, Cap marine, Beaudouin, Armor Lux... La haute couture est présente dans les ateliers avec des productions exclusives et d'exception. La tendance « Made in France » s'accélère dans le secteur textile et gageons que les consommateurs iront moins vers la fast fashion, laissant plus de place à la qualité, au savoir-faire et à la créativité française.

[www.jules-tournier.com](http://www.jules-tournier.com)  
[@julestournier1865](https://twitter.com/julestournier1865)

### Le saviez-vous ?

Le foulonnage reste une opération très délicate. Le processus a peu évolué depuis l'Antiquité. De nombreuses étapes mécaniques extrêmement délicates mènent à la réalisation de la qualité demandée. Par exemple, d'une base de 2,20 m x 65 m, on arrive à un rendu de 1 m sur 50 m après le foulon - foulage ou foulonnage.

©Manufacture Jules Tournier

## DATES CLÉS

**1865** : Création de la Manufacture Jules Tournier

**1875** : Développement du département de tissus techniques

**1914** : Production de draps de laine « Bleu horizon » pour l'armée française

**1981** : Développement des collections *tweeds* fantaisie après l'achat des archives et des savoir-faire de la marque Viala

**2007** : Investissements dans l'entreprise PLO Ennoblisseur : le début d'un partenariat durable