

La nécessité de maintenir ses vêtements autour de son corps, pour se protéger du froid, de la chaleur ou de la pluie, a sûrement toujours existé. L'homme des cavernes nouait sans doute sur ses épaules les pattes d'un fauve abattu à coups de gourdin, sa femme attachait sa tunique avec des lianes, les Romains piquaient leur toge d'une fibule, les nobles dames du Moyen-Âge avaient un jour découvert qu'on pouvait lacer son corsage par devant, au lieu de faire coudre et découdre chaque jour leur robe sur elles. Et nous connaissons maintenant fermeture zip et scratch.

Mais rien de tout cela ne saurait rivaliser avec le côté si pratique, et parfois si décoratif, du bouton dont on trouve des ancêtres en Europe dès le XII<sup>ème</sup> siècle.

Dès la première moitié du XIX<sup>ème</sup> siècle, la région de Méru fut le siège d'une production de boutons extrêmement intense. D'abord pratiquée par les paysans, à domicile, durant la morte saison, pour compléter leurs revenus, la « tableterie » devint un métier à plein temps durant le second Empire. Les ouvriers qui travaillaient la nacre, ou l'os, fabriquèrent durant plus d'un siècle des centaines de millions de boutons.

Les trois manufactures de boutons autour de Méru en produisaient, vers 1840, une moyenne de 570 000 grosses par an ! Rappelons qu'une grosse est constituée de douze douzaines ... !

Une fois fabriqués, les boutons étaient posés sur des sortes de grandes passeroies, pour les trier suivant leur taille, puis ils étaient cousus sur du carton léger, bleu, avant d'être livrés à des grossistes parisiens.



MÉRU — Industrie du Pays, un atelier d'Éventailistes

Mais avant qu'ils soient livrés, il fallait les fabriquer, soit à domicile, soit dans où usine où les tours et les fraises étaient mus par la vapeur.

Pour les boutons d'os, on utilisait des os de bétail d'Amérique du Sud.

Pour les boutons de nacre, ou pour des objets de luxe comme les éventails, on utilisait des coquillages qui avaient aussi des provenances très lointaines.

La nacre franche, la plus belle, venait d'huîtres perlières de l'Océan Indien ou d'Océanie, notamment d'Australie.

L'huître perlière grise venait des archipels du Pacifique sud (Polynésie), ou de la mer Rouge.

Le troca, moins beau mais plus économique, venait de Nouvelle Calédonie, d'Indonésie, des Iles Fidji, de Djibouti ou du Japon

Le burgau venait de l'Océan Indien (Madagascar, Singapour, Comores, Tamatave).

Que de noms exotiques, qui auraient pu faire rêver les boutonnières, s'ils avaient encore vu dans tous ces coquillages, livrés dans des sacs de toile de jute, ou dans des caisses de bois, autre chose que la matière première de leur travail qui consistait en 17 opérations, effectuées chacune par un spécialiste.

Il fallait d'abord extraire un maximum de « pions » de chaque coquille, à l'aide d'une sorte de scie cloche.

On décapait ensuite les pions dans un bain d'acide chlorhydrique durant une dizaine de minutes. On les rinçait, puis on les ponçait en les faisant tourner dans un tonneau de fer avec du sable et de l'eau. Cela fait, on « écroûtait » le pion en le meulant pour égaliser sa surface, et le mettre à l'épaisseur voulue.

Pour le moment, le « pion » ne ressemble pas encore à un bouton. Il faut d'abord le mécher, c'est à dire produire des bourrelets tout autour de sa circonférence. S'il doit devenir un bouton de qualité, on va aussi graver des encoches sur sa surface pour créer différents motifs en relief.

Mais ce qui change vraiment le pion en bouton, c'est le perçage, de deux ou quatre trous.

Alors on procède au reparage, pour arrondir le dos du bouton afin qu'il glisse mieux dans la boutonnière.

Les instruments utilisés pour toutes ces opérations peuvent avoir laissé des rayures. On les efface en ponçant les boutons dans un tonneau de bois avec de l'eau et une ponce très fine.

Ils sont alors rincés à l'eau claire et polis durant



Polissage des pions