

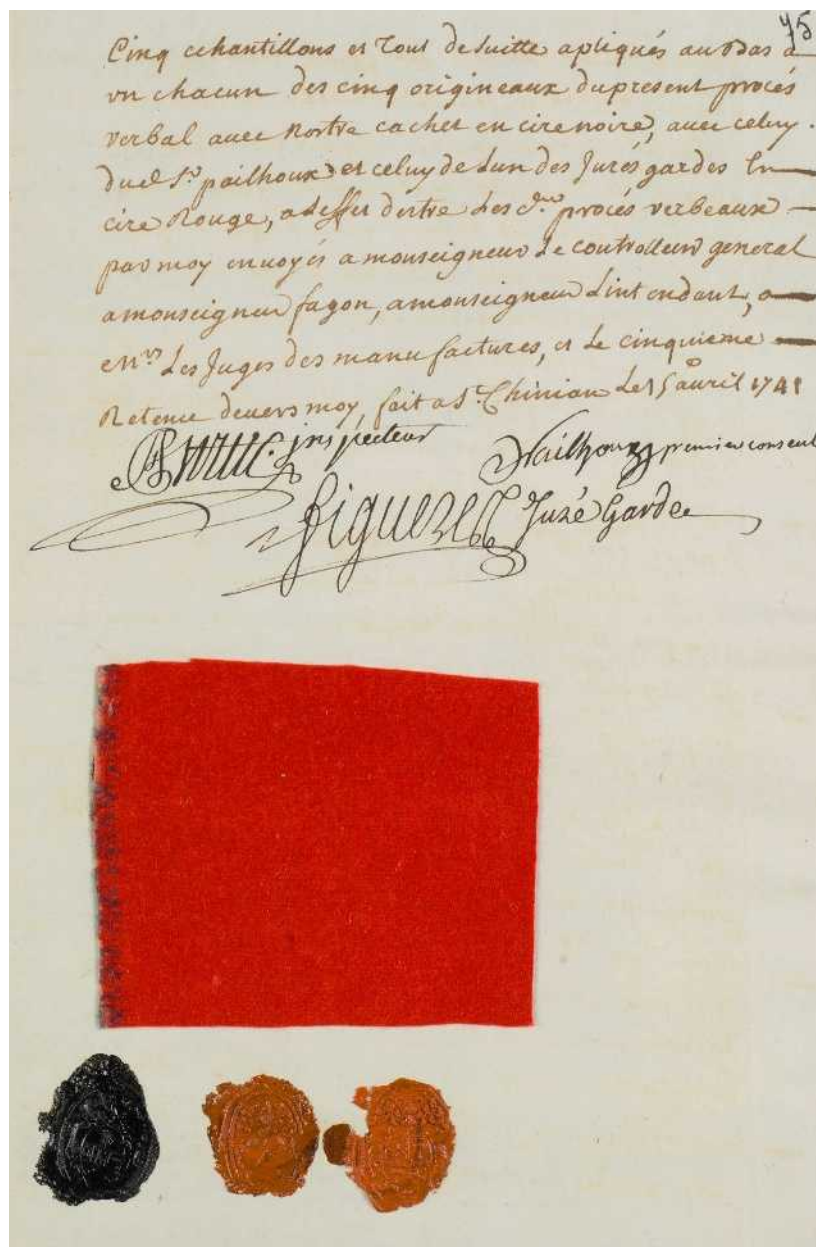
> teinturiers anglais, non assujettis au harnais de la réglementation, recouraient largement, pour ces nouveaux coloris, aux bois tinctoriaux importés des Amériques, dont les belles couleurs se sont malheureusement révélées fugaces, ou au bricolage chimique de l'alcalinité des bains de teinture, ou encore à des procédés nouvellement inventés : mordantage pour fixer et aviver les rouges de cochenille, à l'étain dissous dans l'acide nitrique, ou encore bleu de Saxe, qui n'est autre qu'une dissolution d'indigo dans l'acide sulfurique. Antoine Janot, lui, s'était efforcé d'obtenir ces nouvelles gammes de couleurs par le perfectionnement des procédés de grand teint, ouvrant ainsi la voie à toutes sortes de recherches dont Paul Gout, une génération plus tard, offrirait une remarquable synthèse.

## DIX DRAPS TEINTS PAR JOUR

Une abondante documentation consacrée à la draperie et à la teinturerie est conservée dans les archives de l'ancienne province de Languedoc. Les recherches sur la vie et la carrière d'Antoine Janot ne révèlent pas seulement une personnalité hors du commun, avec un parcours de vie aux péripéties dignes d'un roman de Diderot. Elles mettent en lumière le niveau impressionnant de l'activité drapière de la jurande de Saint-Chinian, qui regroupait tous les clients drapiers fabricants de Janot. En 1730, ils étaient onze.

À eux tous, ils faisaient battre dans la ville et ses environs 140 grands métiers à drap à deux tisserands et produisaient 3 592 pièces de londrins seconds. En comparaison, l'une des deux manufactures royales, celle des Ayres, que dirigerait plus tard Paul Gout, en produisait 952, ainsi que 41 pièces de londrins premiers – encore plus fins que les londrins seconds – et l'autre manufacture royale, dite de Tournefeuille, fabriquait 660 pièces de londrins seconds. Ces pièces prêtes à être expédiées vers le Levant devaient mesurer entre 17,82 et 20,19 mètres de longueur pour 1,39 mètre de largeur ; elles pesaient environ 10 kilos et demi – à sec. En fait, il faut les imaginer à la teinture, mouillées et donc au moins trois fois plus lourdes, fumantes et bouillantes, pour comprendre la pénibilité du métier.

En effet, les draps étaient teints non pas avant tissage, mais en pièce, après foulage, grattage et tondage du tissu, et ce pour plusieurs raisons. D'une part, on économisait ainsi de grandes quantités de produits de teinture coûteux : on ne teignait en fait que les deux faces du tissu, pas le cœur. D'autre part, la laine une fois filée était enduite de colle (pour consolider le « fil de chaîne », qui soutenait la trame du tissage) en plus de la graisse qu'elle avait reçue pour faciliter le filage. Aussi, tisser en non-teint était-il beaucoup plus rapide et



facile, les fils cassant moins souvent. De plus, les manipulations qui suivaient le tissage (dégraissage, foulage, etc.) auraient pu endommager les couleurs. Enfin, teindre en pièce sur le tissu dégraissé assurait une belle vivacité, une intensité et une uniformité des couleurs.

Si, comme il semble, Janot était alors le seul maître-teinturier en activité à Saint-Chinian – cela a probablement été le cas durant la majeure partie de sa carrière –, cela signifie qu'en 1730, sa teinturerie a vu passer 3 592 pièces de drap, soit presque 10 à teindre par jour en ne décomptant aucun jour de repos. Travail titanesque ! Mais aussi des données importantes dans la perspective actuelle d'un retour des teintures naturelles sur la scène économique. Une teinturerie comme celle de Janot

Le 15 avril 1741, l'inspecteur Pierre Astruc confisqua cet échantillon d'écarlate de feu d'Antoine Janot comme « terne et affamée » et l'ajouta sous scellé à la copie du procès-verbal envoyé à l'intendant du Languedoc Jean Le Nain. Les tests de « débouillis » qui s'ensuivirent révélèrent pourtant que le tissu était parfaitement teint. Néanmoins, le stratagème d'Astruc priva le drapier commanditaire de Janot d'une vente substantielle.