

**Zeitschrift:** Revue économique franco-suisse  
**Herausgeber:** Chambre de commerce suisse en France  
**Band:** 38 (1958)  
**Heft:** 3

**Artikel:** L'industrie textile du Nord  
**Autor:** Hannart, Maurice  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-886408>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

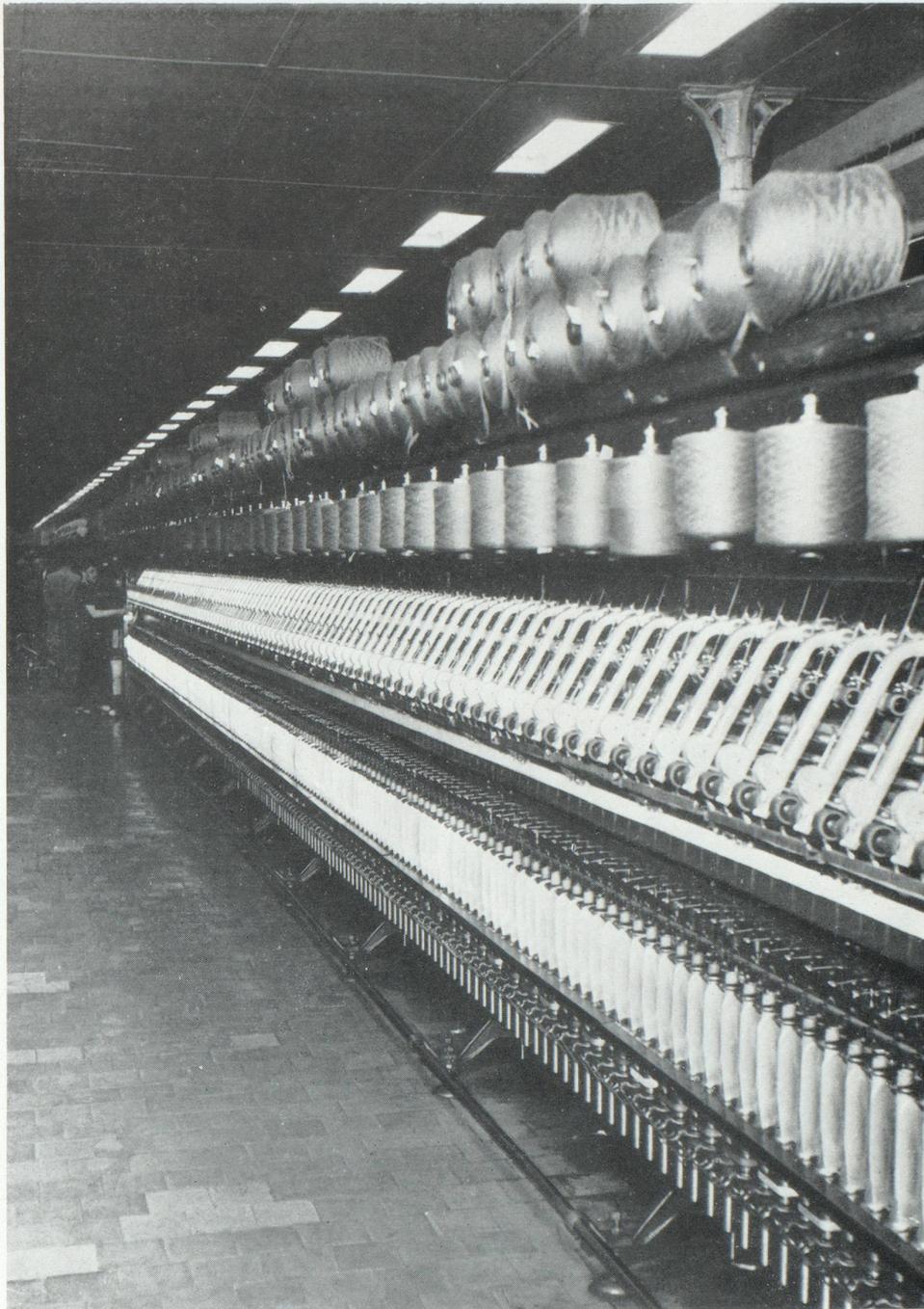
**Download PDF:** 02.04.2025

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

# L'industrie textile du Nord

par Maurice Hannart,  
Président de l'Union Régionale  
des Syndicats Patronaux Textiles  
du Nord et du Pas-de-Calais

Un métier à bobiner.



L'objet essentiel de l'industrie textile, répondant à l'un des premiers besoins de l'homme, apparaît évident, mais le rôle qu'elle joue dans l'économie d'un pays semble parfois ignoré. Or l'industrie textile française, par son potentiel de production, le nombre de ses entreprises, l'abondance de la main-d'œuvre qu'elle emploie, est l'une des plus importantes du monde, occupant la 4<sup>e</sup> place après les U. S. A., la Grande-Bretagne et l'U. R. S. S.,

mais le premier rang pour l'Europe continentale de l'ouest.

Activité traditionnelle de notre pays, l'industrie textile de France présente deux particularités : la structure familiale de ses entreprises et sa dispersion sur tout le territoire. On a coutume cependant de distinguer 5 régions principales de production : le Nord, l'Alsace et les Vosges, Lyon et sa région, la Normandie et le Midi.

La région du Nord que nous délimite-

rons aux départements suivants : Nord, Pas-de-Calais, Somme, Aisne et Ardennes, rassemble à elle seule :

- la moitié de la capacité de l'industrie lainière française;
  - le tiers de l'industrie cotonnière;
  - la presque totalité de la filature de lin;
  - la majeure partie de l'industrie de la toile;
  - 90 % de l'industrie du jute;
- et occupe près de 250.000 salariés.

Ce bref aperçu souligne la diversité de l'industrie textile de la région du Nord où toutes les branches d'activité sont représentées et presque toutes les fibres travaillées.

Gardant le caractère d'originalité que nous avons déjà indiqué, cette industrie, même à l'échelon régional, se trouve concentrée dans certaines agglomérations, comme en témoigne le tableau ci-dessous :

90 %	de la main-d'œuvre de l'industrie lainière du Nord se trouve à	Roubaix-Tourcoing
90 %	— — — — — cotonnière —	Lille, Armentières, Roubaix-Tourcoing
90 %	— — — — — du jute —	Lille, Armentières, La Flandre Maritime, la Vallée de la Somme
75 %	— — — — — des teintures et apprêts —	Lille, Roubaix-Tourcoing
60 %	— — — — — de la bonneterie —	Lille, Roubaix-Tourcoing
60 %	— — — — — du lin et du chanvre —	Lille, Armentières
60 %	— — — — — de la dentelle —	Calais.

Le simple chiffre de la main-d'œuvre employée situe déjà l'importance du rôle économique que joue l'industrie textile dans la région du Nord, mais un aperçu de sa production selon les branches, permettra de juger son rôle dans le comportement économique même de la France.

A) L'industrie lainière française occupe le premier rang dans le monde pour l'équipement en matériel de peignage, le 2<sup>e</sup> rang pour le nombre des métiers à tisser et le 3<sup>e</sup> pour le nombre des broches de filature. Or l'industrie lainière du Nord est celle qui emploie la plus grande partie de la main-d'œuvre textile de la région, environ 43 %, et se trouve très bien représentée aux divers stades :

*Le peignage*, première opération du travail textile, se trouve presque essentiellement concentré dans la région du Nord, et même presque uniquement à Roubaix-Tourcoing qui groupe 90 % de l'industrie du peignage français. Son outillage est très important puisqu'il comprend 83 % des peigneuses françaises et 12,6 % du total mondial.

Il traite environ 73.000.000 de kilogrammes de laine par an, travaillant surtout pour les filatures de la région, mais il exporte un peu plus du tiers de sa production.

*La filature de laine peignée* se trouve localisée à Roubaix-Tourcoing et à Fourmies. Ces deux centres fournissent 83 % de la production française et rassemblent 77 % de l'outillage français, soit 600.000 broches et 8 % de l'outillage mondial.

Elle produit 64.000.000 kilogrammes de filés qui servent surtout à alimenter les tissages, la bonneterie et la mercerie, et en exporte à peu près le quart.

*La filature de laine et coton cardés* où l'on ne peut définir exactement la part laine et la part coton, car nombre de firmes filent indifféremment les deux. Moins importante que la filature de laine peignée, elle groupe cependant 18 % des broches françaises et représente 1,2 % de l'outillage mondial de cette catégorie.

En 1956, elle filait plus de 14.000 tonnes dont la majeure partie est destinée au tissage mais dont 1/10 est exporté.

*Le tissage*, appelé plus souvent fabrique de tissus pour l'habillement, tant il s'est spécialisé dans le tissu pour robe et draperie, groupe 45 % de l'outillage français.

Il produit près de 800.000 pièces de tissu et se trouve réparti dans plusieurs centres (Roubaix-Tourcoing, Sedan, Amiens) dont certains, comme Sedan, se sont spécialisés dans le travail de la laine cardée. Ses exportations consistent surtout en tissus pour robe et tailleur.

*L'industrie du tapis* du Nord, qui représente 90 % de la production française, est concentrée dans la seule région de Roubaix-Tourcoing. Bien qu'elle utilise d'autres fibres, nous



Une ouvrière au travail dans une filature à Roubaix.



Peignage Amédée Prouvost à Roubaix : la salle de triage des laines brutes.

l'avons classée à la branche « laine » puisque cette matière représente 55 % de son approvisionnement, le jute 35 % et le coton 10 %.

Elle produit environ 4.000.000 de m<sup>2</sup> de tapis moquette, de carpettes et de double-pièce. Son chiffre d'affaires s'est élevé en 1956 à 8 milliards dont 20 % environ réalisés à l'exportation.

**B) L'industrie cotonnière française** occupe la première place parmi les industries cotonnières d'Europe occidentale et se trouve être l'une des plus anciennes industries françaises.

Occupant près de 30 % de la main-d'œuvre textile de la région, l'industrie cotonnière du Nord est représentée par :

*La filature* qui, avec 2.000.000 de broches à filer, soit 32 % de l'outillage français, et 430.000 broches à retordre, soit 61 % de l'outillage français, s'est localisée dans les agglomérations de Lille, Roubaix-Tourcoing, Armentières. Cependant l'Aisne avec 111.000 broches et la Somme avec 45.000 broches représentent une production non négligeable. Sa fabrication représente une bonne part de la production française, mais elle varie selon les numéros (chiffre indiquant le nombre de kilomètres de ce filé qu'il faudrait pour faire un poids d'un kilogramme), en gros nu-

méros (Roubaix-Tourcoing, Armentières) elle fournit à peine le quart de la production nationale, mais en fins et très fins numéros (région lilloise) elle atteint plus de la moitié de la production française. Son débouché essentiel est le tissage, surtout en gros numéros, mais elle alimente également la bonneterie.

*Le tissage* qui consomme annuellement 57.000 tonnes de coton, soit 29 % de la consommation nationale, produit une gamme de tissus extrêmement variée et étendue allant des articles fins du Cambrésis (mouchoirs, batistes, linons), du linge de maison et de table aux tissus pour vêtements de travail et pour usages industriels. Une des variétés du tissage de coton représente 70 % de la fabrication de tissus pour ameublement qui produit tous les genres de tissus destinés aux tentures et revêtements de sièges, y compris le velours. Elle est surtout localisée à Roubaix-Tourcoing, Halluin, Lannoy et Amiens qui reste incontestablement la capitale du velours français. Ce secteur travaille beaucoup pour l'exportation car le goût français est toujours apprécié, tandis que la plus grande part des autres activités du tissage est destinée à la consommation intérieure.

**C) L'industrie linière**, à la différence des autres branches textiles, offre la particularité de comprendre à la fois les activités productrices (liniculture, rouissage, teillage) et les activités transformatrices (filature, tissage, filterie).

Dans son ensemble l'industrie linière française se place au deuxième rang dans le monde et au premier rang en Europe occidentale.

Le rouissage et le teillage, premiers stades de transformation, s'effectuent surtout dans le Nord.

Pratiquement toute la *filature* de lin française est concentrée dans le Nord et en particulier autour de Lille. Entièrement modernisée, elle est susceptible de fabriquer toute la gamme des numéros de fils souhaités par les tisseurs du monde entier. Elle exporte en moyenne 30 % de sa production à destination de tous les pays d'Europe occidentale et des Deux Amériques.

*Le tissage* qui s'est groupé surtout à Armentières, dans la Vallée de la Lys et à Cambrai, consomme environ 20.000 tonnes de lin et une certaine quantité de chanvre. Outre ces matières le tissage transforme également d'importantes quantités de coton pour la fabrication de toile métis (mélange de lin et de coton). Ses principaux pro-

duits sont le linge de table et de maison, les mouchoirs et pochettes, la toile-tailleur, la lingerie.

*La filterie* (industrie du fil à coudre), qui se divise en 3 secteurs essentiels, représente dans chacun de ces groupes : 64 % de la production française en coton, 80 % en lin, 77 % en fibres artificielles et synthétiques. Elle exporte au moins le tiers de sa production.

D) *L'industrie française du jute* se place au 4<sup>e</sup> rang dans le monde et au 2<sup>e</sup> rang de l'Europe. Elle est caractérisée par une importante concentration puisque 80 % de la production sont assurés par les usines de la région du Nord : vallée de la Somme, Flandre maritime, région lilloise, Aisne.

La production de la filature du Nord s'est élevée en 1956 à 80.000 tonnes et celle du tissage à 62.000 tonnes. La fabrication consiste surtout en sacs qui permettent une manutention et un stockage plus faciles des différentes denrées alimentaires; elle couvre les besoins du marché intérieur et des territoires français d'Outre-mer. Cependant 24 % de la production ont pu être exportés principalement en Allemagne, en Suisse, en Autriche et aux Pays-Bas.

Outre le travail des différentes fibres que nous venons de mentionner, la région du Nord consacre une part de son activité aux industries de finissage, souvent appelées industries annexes :

*Teinture et apprêts* : la région du Nord, et plus spécialement Roubaix-Tourcoing où l'industrie lainière est fortement concentrée, effectue 78 % de la production française en teinture sur matières (peignées et filés) et 38 % en teinture sur pièces de tissu. Pour le travail sur fibres végétales, la région du Nord blanchit, teinte ou apprête 92 % de la production française en lin, 26 % de la production cotonnière, 10 % de la production en fibres artificielles et synthétiques et représente plus de 30 % en tonnage de la production française dans cette industrie. Cette branche opère la même concentration géographique que les filatures et tissages traitant les fibres indiquées.

*Bonneterie* : sur le plan régional, la bonneterie rassemble 25 % de l'outillage français. Bien que moins concentrée, car elle comprend encore beaucoup de petites entreprises, elle se situe dans quelques agglomérations Roubaix-Tourcoing, Lille, Arras où l'approvisionnement est plus aisé. Elle consomme plus de 5.000 tonnes de matières dans lesquelles laine et coton entrent chacun pour un peu plus d'un tiers, les autres consistant en nylon, rayonne, fibranne.

Elle se consacre surtout à la fabrication de bas, mi-bas, chaussettes, sous-vêtements et survêtements, la matière travaillée influant sur la destination de l'article.

*Dentelles, tulle, guipures, broderie* : cette industrie est très localisée et pratiquement dans la région du Nord se répartit sur 2 centres : Calais pour la dentelle, Caudry pour le tulle et la broderie mécanique. A eux seuls ils emploient plus de la moitié de la main-d'œuvre française de la profession et réalisent près des 2/3 du chiffre d'affaires de la branche. Fabriquant des articles de luxe, cette industrie est très exportatrice et vend à l'étranger plus de la moitié de sa production.

Cette énumération permet de souligner le rôle important de l'industrie textile du Nord, non seulement comme représentant la majeure partie de cette industrie en France, mais comme participant à toutes les fonctions économiques d'un pays. Cette position, la région du Nord la doit certes à sa situation géographique : depuis l'époque des grandes cités drapières, les courants commerciaux se sont orientés vers le Nord, soit à destination des Pays-Bas et de l'Allemagne, soit à destination de l'Angleterre. Mais sa vocation textile, la région du Nord la doit surtout au facteur humain, à la densité démographique, à l'esprit d'initiative de ses habitants.

Dès le moyen âge, la Flandre fut la patrie du textile, ses draps s'exportaient dans le monde entier. Mais l'industrie textile resta longtemps diffuse à travers les campagnes et les fabricants étaient, avant tout, des commerçants faisant travailler à domicile. Peu à peu, cependant, les bourgs où se faisaient l'importation des matières premières et l'exportation des produits manufacturés attirèrent la main-d'œuvre des campagnes et évoluèrent vers le stade industriel. Au XIX<sup>e</sup> siècle, la machine révolutionne cette industrie, peignages, tissages mécaniques font leur apparition et contribuent à la concentration de la main-d'œuvre. La proximité des sources d'énergie (charbon), le développement des voies ferrées, la politique économique du libre échange donnent à l'esprit d'entreprise des gens du Nord, toujours soucieux de s'adapter, des possibilités de réussite et modèlent la structure de l'industrie textile du Nord. Cet essor est également favorisé par la prédominance des pays d'Europe occidentale sur tous les marchés mondiaux, car ceux-ci achètent les matières premières et satisfont aux besoins du monde en produits manufacturés.

Mais deux guerres ont renversé les conjonctures favorables : la création ou le développement d'industries nationales dans les pays producteurs ont fermé certains débouchés, ont limité les approvisionnements en matières premières, ont créé une concurrence plus sévère sur les divers marchés et posé de graves problèmes d'adaptation à ces conditions nouvelles.

Cependant le dynamisme des industriels, la qualité traditionnelle de la main-d'œuvre ont trouvé, dans ces

difficultés mêmes, matière à s'exercer.

Efforts de modernisation du matériel, de perfectionnement des méthodes de travail, de rajeunissement des structures professionnelles, de formation de personnel se sont conjugués pour permettre à l'industrie textile de la région de conserver sa place dans la compétition.

Une politique sociale audacieuse est d'ailleurs venue à la fois consolider ces efforts et les rendre plus nécessaires. Les consolider en y associant les organisations syndicales libres, par la création de multiples organismes paritaires affectés à des actions spécialisées et par une affirmation explicite de la solidarité des destins des entreprises et de ceux qui y vivent (accords du 9 juin 1953). Rendre ces efforts plus nécessaires parce que les progrès sociaux sous des initiatives gouvernementales ou des initiatives professionnelles (sécurité sociale, allocations familiales, salaires féminins) se traduisent par un handicap évident dans la lutte pour l'écoulement de la production.

Mais l'industrie textile régionale relève le gant et, tout en souhaitant voir les autres pays européens l'imiter dans la voie des améliorations sociales, elle continue à contribuer de façon essentielle à l'équilibre de la balance commerciale française.

En particulier, les relations avec la Suisse se chiffrent par une fraction très importante des ventes de textiles français à ce pays (soit 26,7 millions de francs suisses de laine peignée, 11,1 millions de francs suisses de filés de laine, 3,5 millions de francs suisses de filés de lin, 7,8 millions de francs suisses de tissus de laine, 2,5 millions de francs suisses de coton, 2,5 millions de tissus de jute, 2,1 millions de tapis de laine). Si la région du Nord achète peu à l'industrie textile suisse, par contre, elle est cliente importante et fidèle pour le matériel textile (continus cardés ou continus à filer laine peignée, ourdissoirs, cannetières, métiers à tisser, machines à nouer et rentrer, machines à teindre et imprégner). Elle l'est davantage encore pour les matières colorantes, produits auxiliaires de teinture et produits de finition, domaines dans lesquels les quatre grandes maisons bâloises ont acquis une notoriété tant pour la qualité que pour l'originalité de leurs produits. Le récent accord commercial franco-suisse porte sur 28.500.000 francs suisses de colorants.

En bref, l'industrie textile de la région du Nord est une industrie en pleine vitalité, dont les chefs d'entreprises et les collaborateurs de tous rangs assurent l'adaptation continue à l'évolution des marchés. Elle se prépare d'ailleurs à aborder la période difficile et rigoureuse de mise en place progressive du « Marché des Six » avec un regain de dynamisme.

Maurice HANNART