

Du ménage à l'art

**LES PINCEAUX ET BROSSES
DÉVOIENT LEURS TALENTS CACHÉS**



LA FÉDÉRATION FRANÇAISE DE LA BROSSERIE

Fondée en 1862, la « Chambre syndicale de la Brosserie » devenue, en 1974, la Fédération Française de la Brosserie (FFB) est parmi les plus anciennes organisations professionnelles françaises.

Tandis qu'elle se transformait, sous des appellations successives, la FFB a toujours su rassembler la Profession, assurer sa représentation auprès des pouvoirs publics, gérer les aspects sociaux ; ou d'autres préoccupations liées au contexte historique spécifique (matières premières pendant les conflits, prix de vente pendant la période de blocage ou droits anti-dumping à Bruxelles).

En parallèle de ses missions collectives, la FFB apporte depuis sa création informations et conseils aux entreprises adhérentes. Elle a développé un réseau d'échanges particulièrement actif et a contribué à la création de la structure Européenne (FEIBP) et, plus récemment, à la création d'une marque collective de Brosserie d'Hygiène Professionnelle (BHP).

Après avoir traversé plus de 150 ans avec cet objectif de promotion du secteur de la Brosserie la Fédération Française de la Brosserie est, en 2014, particulièrement fière de partager avec le grand public, les savoir-faire et productions de ses adhérents. Cette mise en lumière des fabricants qui par leur talent et leur passion contribuent à maintenir en France une production brossière de qualité, va également révéler la richesse et la diversité des usages de leurs créations.

La Fédération Française de la Brosserie rassemble et représente aujourd'hui 35 entreprises présentes sur les cinq segments d'activités de la Brosserie (Toilette, Peinture, Industrie, Beaux Arts et Ménage).

Ses adhérents sont, pour moitié, des entreprises de moins de 20 salariés - le secteur employant au total près de 2.000 personnes.

A l'occasion de ce 150ème anniversaire, la Fédération témoigne de son engagement aux côtés de ses adhérents, de la défense de leurs savoir-faire à la promotion de leur marque collective s'appliquant aux brosses d'hygiène professionnelle.



Du ménage à l'art

LES PINCEAUX ET BROSSES DÉVOILENT LEURS TALENTS CACHÉS



Une exposition conçue et réalisée par la Fédération française de la broserie

Cette exposition a pour but de faire découvrir un patrimoine vivant méconnu : celui des brosses, des brosiers et de leurs savoir-faire. La broserie est un secteur d'activité diversifié, produisant en France un objet utile, pérenne aux applications nombreuses.

LA BROSSSE, UN OBJET DE SOCIÉTÉ

Pour la première fois les cinq familles de brosses seront réunies : brosses de ménage, de toilette, brosses industrielles, brosses à peindre et pinceaux fins. Leur simple énoncé montre que ces objets familiers, presque invisibles, sont omniprésents. Les brosses réalisent tout ce qui est possible par frottement, des frôlements infimes aux grattages vigoureux. Ces outils simples possèdent un potentiel technique adaptable de la vie quotidienne aux secteurs de pointe et du luxe. Leur domaine s'étend du ménage à l'art, en passant par l'habitat, la beauté, l'industrie. Les brosses sont un objet de société, révélateur de celle-ci.

DES MATIÈRES INSOLITES ET VARIÉES



Mélanges de fibres synthétiques ; Moissonnier, et crin

Une des spécificités de la broserie réside dans ses matières premières de garnissage : les fibres, nombreuses et singulières. Elles proviennent soit de végétaux de pays chauds, soit d'animaux d'élevage, soit de métaux et de synthétiques de pays tempérés. La diversité des fibres permet de créer des brosses pour différents usages, selon leur degré de résistance à l'usure, l'eau, la chaleur, aux produits chimiques.

Les fibres sont choisies en fonction de l'objet à traiter, du contact avec sa surface, sa matière, du but recherché, mais aussi en fonction de l'environnement d'utilisation de la brosse. La densité des fibres et leur disposition font varier leurs effets. Leur choix est décisif puisqu'une brosse travaille avec l'extrémité de ses fibres.

Les matières naturelles (végétales ou animales) ont la particularité de nécessiter des phases de collecte et de préparation importantes sur leurs lieux d'origine, puis d'utilisation. Les matières sont récoltées, nettoyées, peignées, mélangées, mises en bottes, expédiées. Puis elles passent par des préparateurs de fibres, un métier rare en amont de la broserie, qui adaptent ces fibres à leur futur usage et aux procédés de fabrication.

Les matières naturelles, antistatiques, possèdent des propriétés incomparables, elles restent toutefois irrégulières et difficiles à travailler mécaniquement.

LES MATIÈRES VÉGÉTALES

Les végétaux sont à l'origine des mots brosse et balai. Apparus au 12^{ème} siècle, *balain* nomme un faisceau de genêts, *broce* des broussailles, ils deviennent des objets aux 13^{ème} et 14^{ème} siècles.

Balai viendrait du breton *balazn*, genêt, sens

conservé dans le centre et le sud de la France. Brosse viendrait du latin *bruscia* et *bruscum*, pousse d'arbre, excroissance. Le toponyme brosse s'applique aussi à des lieux broussailleux qui ont pu fournir des matières pour les brosses et balais ; ces derniers ont longtemps été en végétaux locaux, branchages de bouleau, bruyère etc.

Les différents végétaux utilisés comme fibres depuis le 19^{ème} siècle proviennent principalement de pays tropicaux à deux saisons : l'une sèche où la plante se gorge d'eau, l'autre humide où elle développe des structures de stockage denses. Toutes ces fibres sont résistantes à l'usure et à l'humidité.

Les végétaux de la broserie comprennent aussi les bois des montures. Ils rappellent que cette activité est initialement un métier du bois.

Les principales essences utilisées sont le hêtre (résistant, il ne craint pas l'eau, sèche vite), l'hévéa pour les brosses de ménage, les pinceaux en bâtiment ; le pin des Landes pour les manches à balais ; des bois d'Afrique pour les brosses de toilette. Ces bois, issus de forêts gérées de façon durable, sont certifiés PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification schemes) et FSC (Forest Stewardship Council).

La préparation des bois de brosses à cheveux, aux nombreuses étapes, requiert un savoir-faire propre à cet objet.



Stockage de bouleau, Broserie Thomas

LES FIBRES VÉGÉTALES



L'ARENKA

vient de la feuille du palmier *Arenga Pinnata* d'Indonésie. Cette fibre de très bonne tenue, élastique, imperméable, résistante aux chocs et à l'usure, sert pour les balais d'atelier.

LA BASSINE

provient des tiges et des feuilles du palmier de Palmyre, exploité en Inde.

La bassine, résistante à l'eau, à la chaleur, aux produits chimiques, convient aux balais d'extérieur et d'atelier.

LE PIASSAVA

provient de la feuille et de l'écorce du Palmier Bassa d'Afrique. Rigide et résistant même mouillé, il sert pour les balais de cour, de voirie, les brosses dures.

LE MADAGASCAR

résulte de feuilles décomposées du Palmier Vonitra de Madagascar. Cette fibre, élastique, durable et imputrescible, garnit des balais et des brosses.



LE COCO

est tiré de l'enveloppe de la noix de cocotiers d'Inde et de Ceylan. Souple, léger, solide, économique, il sert pour les balais et balayettes.



LE CHIENDENT

est fourni par la racine de la plante du même nom, cultivée au Mexique. Très résistant, le chiendent est ondulé et retient l'eau. Il est la fibre classique des balais et brosses à laver.



LA « PAILLE DE RIZ »

désigne la fibre les balais de paille mais provient de la tige du sorgho, céréale répandue en Europe méditerranéenne. Solide, elle fournit des balais d'extérieur.



LE TAMPICO

vient de la nervure de la feuille d'agave lechuguilla du Mexique. Il est fin, nerveux, légèrement abrasif; il retient l'eau et est très résistant à la chaleur et à l'abrasion. Le tampico garnit des brosses à laver, balayettes, brosses industrielles et pinceaux.

LES MATIÈRES ANIMALES

Les matières animales proviennent d'animaux de pays d'élevage traditionnel, où ceux-ci vivent longtemps et développent un poil long et robuste.

La principale matière animale est la soie de porc de Chine. Elle se compose d'écaillés de kératine, comporte une racine (auparavant dans la peau), un corps et une fleur. Cette extrémité, dans le cas de la soie, est multiple, fourchue, et fait sa douceur.

La soie est conique et creuse, elle possède un canal interne qui lui permet d'absorber et de restituer les liquides. Elle est solide, souple et nerveuse grâce à son ressort ou résilience, sa capacité à fléchir et à revenir à son état initial. Cette propriété diminue toutefois fortement en milieu aqueux. Il existe différentes qualités et couleurs de soies.

Les soies subissent des préliminaires complexes: elles sont nettoyées, lavées, peignées, alignées sur la racine (toutes orientées de ce côté), triées par longueurs ou tirures, mises en bottes. Elles peuvent être redressées (cuites deux ou trois fois pour devenir droites), blanchies, teintées. Les soies sont utilisées côté racine, dur, ou tête-bêche, pour les brosses à cheveux; côté fleur, souple, pour les pinceaux, balais et brosses de ménage; tête-bêche aussi pour certaines brosses de ménage.

Pour pouvoir être employées, les soies passent par un préparateur de fibres, un savoir-faire et des gestes uniques. Des ouvrières composent des mélanges de nature et longueur voulues, à la main pour les petites tirures, sur des mélangeuses mécaniques pour les grandes.

AUTRES MATIÈRES ANIMALES

SANGLIER DE CALCUTTA

caractéristiques : très fort, raide, très coiffant
usages : brosses à cheveux, brosses industrielles



CRIN DE CHEVAL

caractéristiques : moins nerveux
usages : balais d'intérieur, brosses de ménage, brosses industrielles



CHÈVRE DE CHINE

caractéristiques : très fin, souple, doux (difficile à mettre en œuvre)
usages : brosses à cheveux de bébé, pinceaux d'art et de maquillage, brosses industrielles



LES MATIÈRES MÉTALLIQUES



Acier laitonné, B2M-Pafloma

Les fibres métalliques sont utilisées pour les brosses techniques : brosses à main, brosses d'outils électroportatifs et de machines, strips et goupillons. Les principaux métaux employés sont l'acier (doux, trempé, laitonné, inoxydable), le laiton, le bronze. L'acier est utilisé sur de nombreux matériaux (métaux, bois, pierre) ; l'acier inoxydable sur les métaux non ferreux et pour les usages alimentaires ;

le laiton sur le laiton et les métaux non ferreux. Pour moduler les propriétés des métaux, les fils peuvent être droits, plats, ondulés, torsadés, toronnés (tordus ensemble pour former un câble), de différents diamètres, réunis en mèches au nombre de fils variables. Les métaux servent principalement pour des opérations d'abrasion à différents degrés : nettoyer, décaper, ébavurer, polir, satiner...

LES DIFFÉRENTS MÉTAUX

ACIER STANDARD

caractéristique : nerveux

usages : métaux, pièces mécaniques nettoyage, ébavurage

ACIER DOUX

caractéristique : souple

usages : métaux tendres ébavurage, polissage

ACIER LAITONNÉ

caractéristique : très nerveux

usages : tous métaux, bois, pierre ébavurage, décapage, polissage,

ACIER INOXYDABLE

caractéristique : nervosité moyenne

usage : métaux non ferreux : inox, aluminium

LAITON

caractéristiques : peu nerveux, tendre métaux non ferreux : laiton, cuivre bonne conductibilité anti-déflagrant

usages : finition, polissage, satinage travaux en milieu dangereux

BRONZE

caractéristiques : peu nerveux, tendre anti-déflagrant, ne s'oxyde pas

usages : polissage, satinage travaux en milieu dangereux

LES MATIÈRES SYNTHÉTIQUES

Les synthétiques, qui fournissent des fibres et des montures, jouent un rôle important dans la brosse et son histoire. Ils constituent son domaine d'innovations techniques et d'évolutions esthétiques.

Les synthétiques sont apparus dès la fin du 19^{ème} siècle pour les montures, avec le celluloïd, la galalithe (protéine de lait coagulée dans du formol), puis se sont développés après la seconde Guerre Mondiale avec les plexiglas, rhodoid, thermoplastiques etc.



Rilsan fleuré, Moissonier

Dans les années 80, ils ont pris leur essor avec l'injection de polymères dans des moules, procédé dominant pour la production d'objets de grande consommation.

Depuis les années 90, la bi-injection permet les montures bi-matières, notamment de brosses de ménage, de toilette, de brosses à dents et de pinces. Elle permet de combiner les propriétés des polymères, les couleurs, textures, de développer l'ergonomie, le design et le toucher des montures.

Dans le domaine des fibres, le premier synthétique a été le nylon, inventé en 1935 aux Etats-Unis par DuPont de Nemours, et sa première application : la brosse à dents. Les fibres synthétiques, proches du textile, ont peu à peu gagné toute la brosse. Leur approvisionnement est facile, elles sont économiques, régulières, plus aisées à travailler que les matières naturelles et moins soumises aux aléas géopolitiques.

Une dizaine de fibres synthétiques est employée : PVC, polypropylène, polyéthylène, polyester, polyamides, les différentes variétés de nylon etc. Leur diamètre peut aller de 0,07 à plus de 3,00 mm ; leur profil peut être rond, tri- ou quadrilobé, triloculaire (à trois trous). Ces fibres peuvent encore être droites, coniques, ondulées, creuses (gain de poids), abrasives (avec des grains d'oxyde aluminium, de carbure de silicium), alimentaires (adaptées à ce contact et incluant des particules de métal détectables). Des fibres spéciales résistantes à des conditions particulières existent aussi : Rilsan®, Pekalon® ...

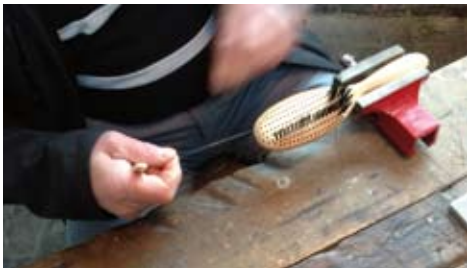
MACHINISME ET MONTAGE MANUEL

La brosseerie actuelle est l'aboutissement d'un siècle de mécanisation intense. A la fin du 19^{ème} siècle, sa première étape a été la machine à présenter qui ne réalisait que le garnissage : un ouvrier présentait une monture percée devant un inséreur. Ce type de machine est toujours utilisé pour les pièces uniques et les petites séries, notamment en brosseerie industrielle.

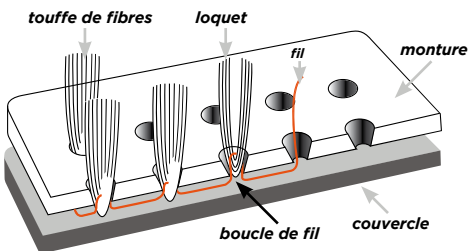
Au 20^{ème} siècle, se sont succédées les machines semi-automatiques à percer et monter qu'un ouvrier guide ; les machines automatiques à percer et monter où un ouvrier place et retire les montures ; puis dans les années 80, la numérisation et la robotisation.

Ces machines ont remplacé le montage main toujours pratiqué pour les brosses de toilette de luxe et les brosses industrielles particulières. Leurs montures en bois sont soit percées de part en part, soit aux deux tiers et contre-percées, une opération manuelle virtuose.

Le contre-perçage consiste à percer avec un forêt souple la monture dans sa longueur pour relier les trous verticaux. Les touffes sont fixées dans ceux-ci par une couture au crochet, avec un fil textile ou métallique. Les brosses montées main peuvent être regarnies.



Montage manuel, Moulin Brosserie de Saint-Félix



Coupe d'une brosse montée main

LES SECRETS DE L'ASSEMBLAGE

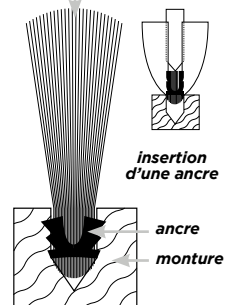
La fabrication des brosses comprend : la préparation des montures, le perçage, le garnissage ou empoilage, les finitions, les contrôles et le conditionnement. La fabrication des brosses se caractérise par la réalisation d'un assemblage interne, plus moderne que les ligatures, externes et anciennes.

Les montures en polymère sont injectées dans des moules, celles en bois sont usinées ou tournées en menuiserie. Les opérations spécifiquement brossières, le perçage et le garnissage, sont effectuées en parallèle sur une même machine.

Un forêt perce une monture vierge, un inséreur amène une touffe de fibres, la plie et, à la manière d'une machine à coudre, l'insère avec un morceau de fil métallique dans les trous d'une monture percée. Le fil se plante dans la monture et fixe les fibres.

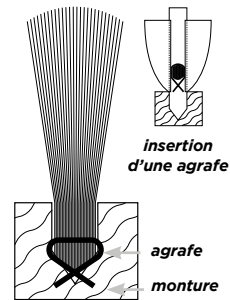
Cet élément d'assemblage prend soit la forme d'une ancre, minuscule rectangle, pour les brosses de petite taille (brosses à dents) ; soit la forme d'une boucle ou agrafe pour les brosses plus grosses. Les fibres sont ensuite tondues, peignées, celles des brosses à dents sont meulées pour ne pas blesser. Les fibres synthétiques peuvent être effilées (épointées), fleurées, éclatées à leur extrémité pour former une pointe multiple.

loquet de fibres



insertion d'une ancre

ancre monture

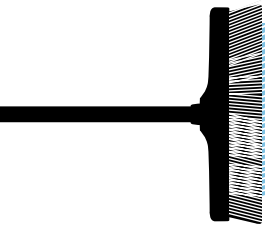


insertion d'une agrafe

agrafe monture

Coupe de fibres fixées par une ancre (en haut) et par une agrafe (en bas)

L'ensemble des opérations est généralement réalisé au sein d'une même unité de production automatisée, elle n'exclut pas les savoir-faire. Ceux-ci sont indispensables à la conception des brosses (design des formes, choix des fibres, des implantations et densités), au réglage de machines, à leur utilisation avec des fibres variées, et aux contrôles des pièces. Ces machines, changées fréquemment, représentent des choix stratégiques.



COUP DE BALAI

LA MAISON

Le principal domaine d'usages courants des broses est la maison : au moins quarante broses de ménage s'y trouvent. Au premier rang, les balais ; leurs formes et matières varient selon leur emploi à l'extérieur, à l'intérieur, sur les sols rugueux ou lisses, secs ou humides, pour les débris ou poussières. Suivent les broses, sans manche (brosse à main, époussette), avec manche (balayette), spécialisées par objet : à vaisselle, évier, WC, meubles, habits, chaussures. Elles remplissent des tâches classiques de brosseage : nettoyer, laver, dépoussiérer, lustrer.

Certains de ces ustensiles sont emblématiques : la brosse à chiendent, le lave-pont, le balai demi-tête, spécifiquement français, aux extrémités arrondies pour protéger les plinthes. Le ménage est en effet un domaine d'habitudes culturelles et individuelles. Le balayage diffère d'un pays à l'autre (on pousse, tire, chasse...), la France du nord préfère les lave-ponts, celle du sud, les balais à franges pour sols carrelés.



Les broses de ménage reflètent l'évolution de l'habitat et de la société. Elles se sont multipliées au 19^{ème} siècle avec la révolution hygiénique pour assainir les intérieurs saturés d'objets. Ces broses traditionnelles cohabitent aujourd'hui avec des moyens plus récents. En 1876, l'américain Bissell invente le balai mécanique, en 1901, l'anglais Booth l'aspirateur, deux moyens adaptés aux moquettes.

Au cours du 20^{ème} siècle, la simplification de l'habitat a entraîné celle des ustensiles. Des matières contemporaines sont apparues (plastiques, textiles) ; la diminution du temps consacré au ménage et sa masculinisation ont poussé vers des moyens pratiques et rapides (ergonomiques, articulés etc.), issus du nettoyage professionnel. La broserie de ménage, distribuée en grande surface, est devenue un secteur concurrentiel, imposant des conceptions rigoureuses. Enfin, ces articles suivent les styles et les broses peuvent être



COUP DE BROSSSE

LE CORPS

Les brosses de toilette se sont aussi répandues avec l'hygiène au 19^{ème} siècle. Décisives pour la propreté des corps et des espaces, les brosses sont alors au cœur de cet enjeu sanitaire et moral. Les brosses à ongles et de bain sont d'ailleurs fabriquées comme celles de ménage, et la brosse à cheveux, connue au Moyen Age, ne se diffuse qu'après l'abandon des perruques.



Parmi les brosses de toilette, la brosse à dents occupe une place à part. Dans sa forme moderne, elle naît en Chine au 15^{ème} siècle, parvient dans les cours occidentales, mais n'est produite en série qu'à la fin du 18^{ème} siècle en Angleterre. Napoléon l'adopte et sa fabrication s'implante en 1810 dans l'Oise. Vers 1830, la brosse à dents se généralise. Un siècle après, le nylon sain et économique renforce encore son usage. Aujourd'hui elle est un produit de grande consommation aux paramètres médicaux, ces caractéristiques poussent aux innovations traduites par le design.



Si les brosses de corps, de nettoyage, sont proches des brosses de ménage, celles pour le visage, la parure, sont similaires aux pinceaux d'art.

Les pinceaux de maquillage traitent aussi des substances avec des pigments. Ils sont réalisés avec les mêmes matières par les mêmes fabriques, ainsi que les blaireaux. La connaissance du poil fin permet à ces entrepreneurs d'élaborer les outils du maquillage professionnel pour les marques cosmétiques, un domaine exigeant.

Ces accessoires sont, cette fois, liés à la mode, à l'histoire de la beauté et au luxe, spécificités françaises. Le maquillage, après les excès de l'Ancien Régime, recule au 19^{ème} siècle au profit de l'hygiène et du naturel, il revient au 20^{ème} siècle promu par le cinéma et l'industrie cosmétique, grande utilisatrice de pinceaux. Les brosses à cheveux, traditionnelles ou montées main, par leur fabrication méticuleuse, font partie de cet univers. L'ensemble des brosses de toilette montre les liens étroits entre propreté, santé et beauté : des préoccupations majeures.

À droite : brosse à ongles montée main, Isinis - À gauche : éventail, Max Sauer, pinceau à poudre de fond de teint, Léonard



COUP DE MAÎTRE

L'ART

Les pinceaux fins sont un fleuron de la brosseurie. Trois entreprises de renommée internationale perpétuent la fabrication manuelle des pinceaux d'art et de maquillage, des outils d'artistes et de professionnels. Ces pinceaux (du latin *peniculus*, petite queue) se caractérisent par l'emploi de poils fins aux qualités inégalables.

Les poils possèdent une racine, un corps, un ventre et une fleur, unique, qui les distingue des soies, fourchues. Le ventre et la fleur, jamais coupée, permettent de confectionner des pointes qui transcrivent le geste du peintre.

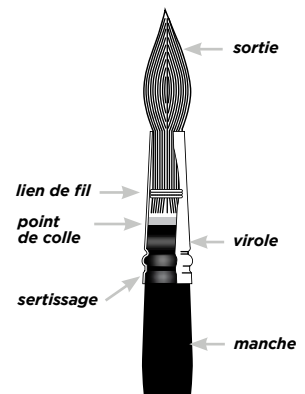
Les différents poils fins se caractérisent aussi chacun par un ressort et une capacité de rétention. Les plus fameux sont la martre à la nervosité, à la pointe et au coût exceptionnels ; et le petit-gris, poil le plus fin, à la capillarité et à la douceur incomparables. Des fibres synthétiques qui s'en inspirent sont aussi utilisées. Elles offrent la possibilité de pouvoir varier les diamètres et les profils des filaments.



Trois ans d'apprentissage sont nécessaires aux pincellières pour savoir peigner, prendre la pincée exacte, l'introduire dans un moule (godet à la forme du pinceau), la faire descendre, nouer un cordon, ajuster la touffe dans sa virole, la mettre en forme et la contrôler de nombreuses fois. La touffe est ensuite collée, emmanchée, sertie et épilée. Le manche est soigneusement laqué, verni et marqué.

La variété des poils combinée aux paramètres d'un pinceau permet d'en concevoir plus de mille types, chacun en plusieurs tailles. La virole peut être ronde, plate ; la sortie (partie de la touffe dépassant) courte, longue, très longue, fine, en éventail ; le bout pointu, carré, biseauté, bombé, en amande. A chaque pinceau correspond un type de peinture et de touche.

Chiqueteur pour faux-marbre, Léonard, brosse à tableau, Raphaël



Restauration de tableau, Atelier du temps passé



COUP DE PINCEAU

LE BÂTIMENT

Les brosses à peindre sont une des applications majeures de la brosse comme outil. Elles ont pour fonction d'appliquer mais aussi de transporter de la peinture. Pour ces fonctions, la soie de porc, solide, souple, aux grandes capacités de rétention et de distribution, a longtemps joué un rôle essentiel. Le développement des peintures en phase aqueuse a entraîné l'utilisation de fibres synthétiques, non absorbantes et plus résilientes (revenant droites), et de mélanges adaptés.

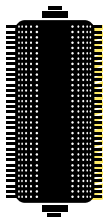
Les fibres font en grande partie la qualité d'un pinceau, leur assemblage est décisif afin qu'il ne perde aucun poil : l'ensemble touffe-virole-manche ne doit former qu'un bloc. La fabrication des brosses à peindre est similaire aux pinceaux d'art mais elle est mécanique. Des montages main restent toutefois pratiqués. Les touffes sont formées, mises en virole, collées, puis fixées sur un manche par sertissage, agrafage ou encollage monobloc.



La brosserie à peindre propose des gammes très larges. La panoplie d'un peintre professionnel se compose de brosses traditionnelles, solides, de grande qualité : brosses hermétiques, rondes, pouces à rechampir, queues de morue, spalters. Les rouleaux, apparus dans les années 50, complètent cet outillage, ils sont également produits par la brosserie à peindre. Pratiques, couvrant de grandes surfaces, ils tendent à supplanter les brosses de grande taille.

Pour rendre la peinture accessible, le bricolage bénéficie d'adaptations : fibres moins chères, manches ergonomiques, bi-matières, recherches d'articles maniables, légers, adaptés aux petites surfaces et aux femmes. Les bricoleuses sont en effet aujourd'hui majoritaires. Certaines innovations passent dans l'outillage professionnel. La brosserie à peindre, devenue un secteur concurrentiel présent en grande distribution, reflète l'importance de l'habitat et de la décoration dans les sociétés sédentaires.

A gauche : brosse à rechampir, Nespoli - A droite : spalter, RBN - Ridremont & Brosserie Nouvelle



COUP D'ÉCLAT

L'INDUSTRIE

Domaine fascinant, la brosserie industrielle ou technique démontre le potentiel et la modernité de la brosse par ses applications, des activités traditionnelles aux secteurs de pointe. Ces fonctions correspondent à plus de deux cents verbes techniques, vingt pour cent ne sont pas des brossages proprement dits.

Dans ces activités, les brosses deviennent des parties de machines, des maillons de chaînes de production qui ne fonctionneraient pas sans brosses. Elles remplissent des tâches d'abrasion classiques mais aussi des opérations inattendues : trier, étancher, freiner etc. Partout, les brosses sont des instruments de potentialisation et de mise en valeur.



emplissent des tâches d'abrasion classiques mais aussi des opérations inattendues : trier, étancher, freiner etc. Partout, les brosses sont des instruments de potentialisation et de mise en valeur.



Biscuiterie industrielle, dorage des biscuits



La conception des brosses techniques (ajustées à des machines, réalisant des opérations de précision) fait appel à tous les savoir-faire et matières de la brosserie. Ceux-là incluent la brosserie métallique, les goupillons, les strips, brosses faites d'une bande de fibres serties dans un feillard. Les brosses techniques sont souvent des commandes spéciales, fabriquées mécaniquement ou en petites séries, à la main au besoin. Elles nécessitent inventivité et ingéniosité.



Pour créer une brosse parfaitement adaptée à sa fonction, les brossiers doivent connaître précisément l'industrie de destination mais ils travaillent aussi souvent à l'aveugle pour des raisons de secret industriel. Les brosses techniques ont accompagné l'industrialisation depuis le 19^{ème} siècle, leurs applications donnent une image de l'industrie française actuelle : l'agro-alimentaire, le bois, les métaux, le bâtiment, l'industrie pharmaceutique, le nucléaire, l'aéronautique, l'environnement, les loisirs etc. utilisent des brosses.

De haut en bas : brosse d'emballage de sucettes, B2M-Pafloma, brosses industrielles, Brosserie Julio



COUP DE PROPRE

NETTOYAGE ET HYGIÈNE PROFESSIONNELS

Le secteur du nettoyage, de la propreté et de l'hygiène est un domaine dynamique, typique des activités de services modernes. Il a pour mission la propreté des entreprises aux surfaces importantes. Grand consommateur de balais et brosses, il nécessite des outils robustes, de grande taille, adaptés aux usages intensifs et aux techniques de nettoyage professionnel. Parmi eux figurent les balais traditionnels aux qualités éprouvées (balai paille de riz, balai miquet etc.) et des équipements plus récents, tel le chariot de service et ses accessoires, devenus emblématiques.

Pour les activités alimentaires et les secteurs à l'hygiène réglementée, la marque collective "Brosserie d'hygiène professionnelle" a été déposée en 2012 à l'initiative de la Fédération Française de la Brosserie. Elle est la propriété de la FEIBP, Fédération Européenne des Industries de la Brosserie et de la Pinceauterie. Cette marque garantit des articles compatibles avec le contact alimentaire, en matières non poreuses, résistant aux produits chimiques et températures de désinfection, utilisant des colorants alimentaires, des fils d'agrafe inoxydables.

Les brosses d'hygiène sont réalisées en cinq couleurs pour les attribuer à un seul espace et éviter les contaminations croisées. Cette marque est en quelque sorte l'aboutissement de la révolution hygiénique, elle reflète l'importance actuelle de la prévention et de l'alimentation.

ENTREPRISES ADHÉRENTES À LA CHARTE D'HYGIÈNE PROFESSIONNELLE :

Brosserie Brenet
Brosserie Julio
Brosserie Lafrogne
Brosserie Thomas
B2M Pafloma
Koti - Tribollet
Maine Brosserie
Vidrequin



Cette exposition a été préparée avec une passion et un enthousiasme immenses.

Elle s'est construite autour d'échanges intergénérationnels qui ont apporté un formidable enrichissement mutuel et créé une dynamique forte et porteuse d'avenir pour notre profession.

Un immense merci à tous ceux qui ont participé à cette aventure, qui par leur contribution, aussi simple soit-elle, auront permis la réalisation d'un pari un peu fou au travers de cette manifestation hors du commun !

COMITÉ DE PILOTAGE AU SEIN DE LA FÉDÉRATION FRANÇAISE DE LA BROSSERIE :

Pierre Simler, *Président*

Danièle Guemper-Nguyen, *Secrétaire Générale*

Stéphane Duval et Jean-Baptiste Julio,

Assistés de :

Isabelle Amelot, Frédéric Brigaud,

Françoise et Yvon Brunet, Marc Defranoux,

Armand Chainard, Daniel Chainard,

Patrick Cousteix, Idrissa Kanouté,

Pierre Poignavent, Dominique Thielin,

Franck Thomas et Alexandre Zulick.

RÉALISATION

Muriel Rousseau, *commissariat,*

Pauline Ricard-André, *scénographie et direction artistique,*

Julie Zuber, *assistante à la scénographie et réalisation des plans,*

Anne Ladevie, *graphisme et signalétique,*

Pascal Vallée, *réalisation des décors,*

Idéal Productions, *vidéos et site internet,*

Aude Charié, Agence 14 Septembre, *relations Presse,*

Francis Amiand, Jean-Baptiste Julio, *photographies,*

Wayne Hawley, *traduction,*

Nous remercions les personnes qui ont posé pour les portraits de métiers

David Cambert - Jérôme Cordié - Rémi Cremer - Annette Douay

Damien Garnier - Sebastiano Landolina - Carole Linol -

MariasTheresa Ordonez

Nous remercions également nos partenaires :

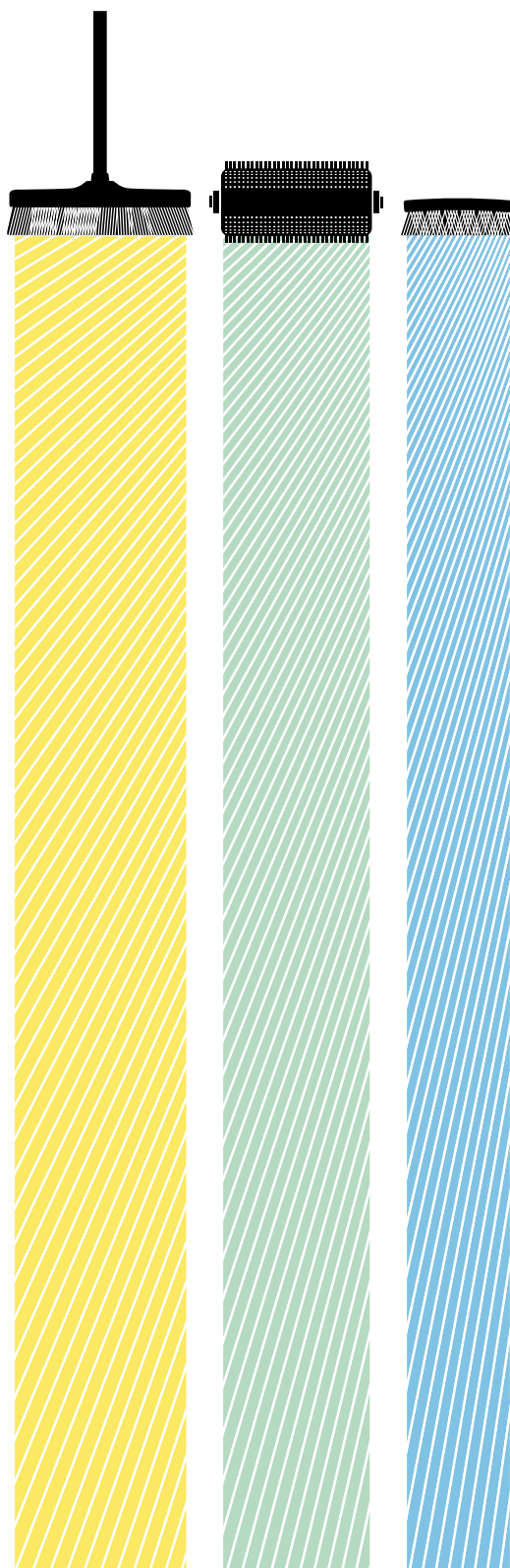
Mise en couleurs des décors, Ressource

DVPLAST / FEIBP / Ideal Productions / John van Kouwen /

Millénium Finances / Ressource / Semaest /

Société des Meilleurs Ouvriers de France / Vivre Côté Paris /

Vins du massif d'Uchaux



ADHÉRENTS DE LA FFB PRÊTEURS :

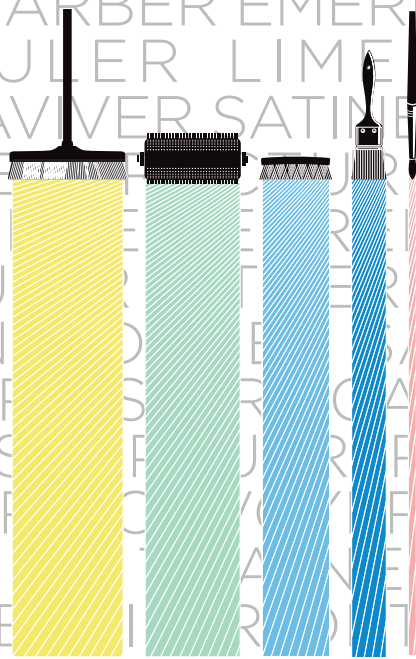
B 2M - PAFLOMA www.brosses-b2m.com
BRIGAUD www.brigaud-sas.com
BROSSERIE BRENET SA www.brenet.fr
BROSSERIE CARDOT MFB www.mfbi.fr
BROSSERIE DE GRENOBLE
www.brosserie-chion-grenoble.fr
BROSSERIE DESJARDINS
BROSSERIE JULIO www.brosseriejulio.com
BROSSERIE LAFROGNE
www.brosserie-lafrogne.com
BROSSERIE MECANIQUE DE L'EST
www.brosse.com
BROSSERIE REY www.brosserie-rey.com
BROSSERIE THOMAS www.brosseriethomas.com
BULLIER SAS www.bullier.fr
CARDOTECH www.cardotech.com
FABACO
FOURNIVAL ALTESSE SAS
www.fournival-altesse.fr
HENRI SAVY SAS www.savy.fr
KLEIN FRERES www.kfo-obernai.fr
KOTI TRIBOLLET www.tribollet.com
LA BROSSSE ET DUPONT www.lbd.fr
LA BROSSERIE FRANCAISE
www.labrosseriefrancaise.net
LBD MAISON www.lbd.fr
LOEWERT SAS
MAINE BROSSERIE SA
www.maine-brosserie.com
MALIGE - RAVAL OR
MANET SAS www.manet.fr
MARCHAL & CIE www.brosseriemarchal.com
MARQUARDT SAS - ETS CHALIMONT
www.outilparfait.com
MAX SAUER SAS www.raphael.fr
MOISSONNIER www.moissonnier.fr
NESPOLI France www.nespoligroup.fr
PAUL MASQUIN SA www.paulmasquin.com
QUILLET - LA COCARDE
www.quillet-lacocarde.com
RIDREMONT & BROSSERIE NOUVELLE
www.r-b-n.com
RLS DOMERGUE
VIDREQUIN SAS www.vidrequin.fr

AUTRES PRÊTEURS :

5,5 DESIGNERS
www.5-5designstudio.com
ALIX PETIT
www.alixpetit.com
AU SANGLIER DE RUSSIE
www.ausanglierderussie.com
BIGOUDIS BOSC
www.bigoudis-bosc.fr
**BROSSERIE INDUSTRIELLE
DE MÉDITERRANÉE**
www.brosses.net
BORCHI
www.brosses.net
BOUCHERIE
www.boucherie.com
**DESIGN BY O / CHARLOTTE ARNAL
ET FRANCIS FEVRE**
www.designbyo.fr
DUWA BROSSSES
www.duwa-brosses.com
**LES ESPERLUETTES /
CLAIRE DE CHIVRÉ ET EMILIE DEZEUZE**
www.esperluettes.com
MOULIN BROSSERIE DE SAINT-FÉLIX
lesamisdumoulin@yahoo.fr
BLAIREAUX PLISSON
<http://blaireauxplisson.com/fr/>
SENNELIER
www.sennelier.fr/
SCHLESINGER
www.schlesinger.de/en/
SOCIÉTÉ OUEST-VENDEE BALAIS
www.sovb.fr/
ZAHORANSKY
<http://zahoransky.com/start.cfm>

PRÊTEURS PARTICULIERS :

FRÉDÉRIC BRIGAUD
MARC DEFRANOUX
DENIS LHOYER
PIERRE POIGNAVENT
THIERRY SORET
DOMINIQUE THIELIN



FÉDÉRATION FRANÇAISE DE LA BROSSERIE
11 RUE DE L'ARSENAL
75011 PARIS

01 48 87 67 77
accueil@ffbrosserie.com

www.dumenagealart.fr