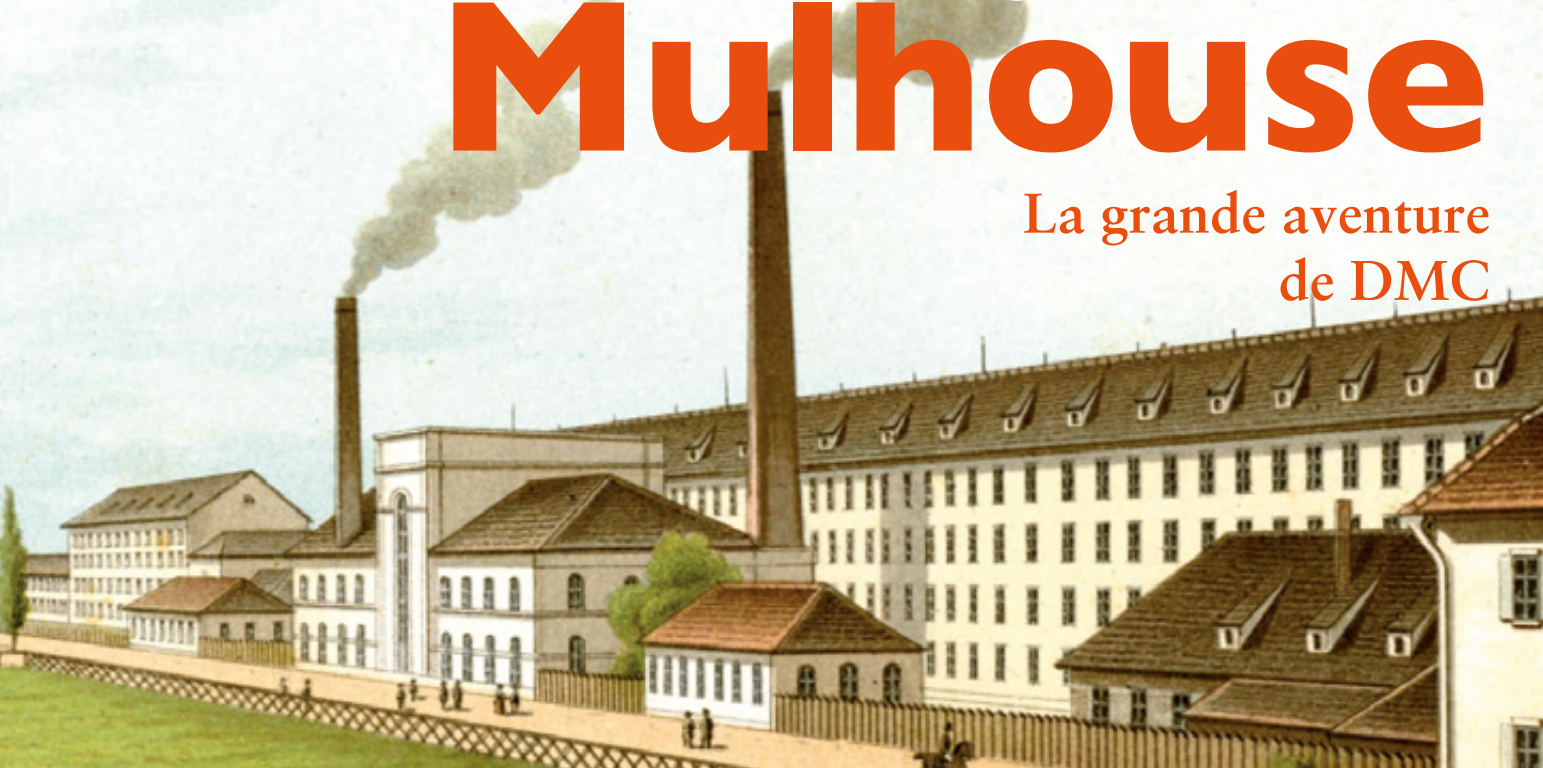
Villes et Pays d'art et d'histoire

laissez-vous conter

Mulhouse

La grande aventure de DMC

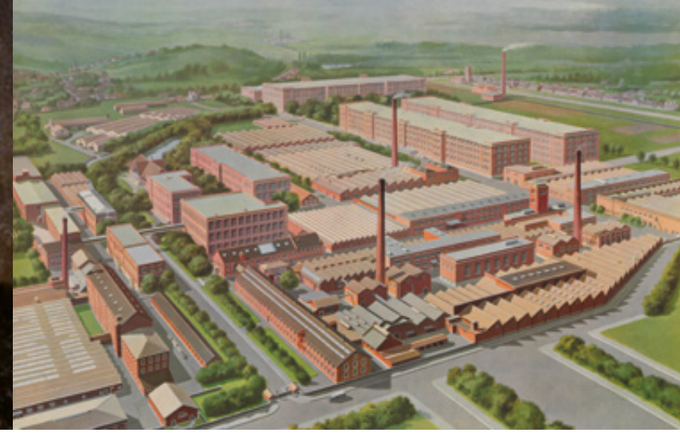


Vue de DMC en 1823

Daniel Dollfus

Plan années 1860

Jean Dollfus



Vue de 1945

Des hommes et des organisations

C'est Daniel Dollfus qui est à l'origine de Dollfus-Mieg et Compagnie.
Il débute dans la fabrique créée par son père, Jean Dollfus, en 1764.
Auparavant, en 1752, ce dernier s'était déjà associé à Jean-Michel Hartmann pour fonder une entreprise d'impression sur étoffes, la seconde à s'établir à Mulhouse. C'est en quelque sorte le début de l'histoire…

Dollfus-Mieg et Cie n'est pas la première entreprise textile de la cité. L'aventure textile mulhousienne démarre en effet en 1746, quand voit le jour la première manufacture de toiles peintes, rue de la Loi, en plein cœur de la ville.

Jean Dollfus change d'associés à plusieurs reprises : en 1764, il quitte l'établissement Hartmann et Cie et en fonde un nouveau, sous la raison sociale Dollfus et Hofer, lequel prendra le nom « Jean Dollfus » en 1777, suite au départ de ses associés, puis « Jean Dollfus père », suite au décès de son fils Jean avec lequel il s'était associé. C'est de cet établissement aux noms successifs que nait Dollfus-Mieg et Cie sous l'impulsion de Daniel, le second fils de Jean.
En 1798, celui-ci entre chez Dollfus-Vetter et Cie, l'entreprise de son beau-père et de son cousin, avant d'en prendre la direction. Lorsqu'il hérite de l'entreprise de son père, il fonde Dollfus-Mieg et Cie en fusionnant les deux entités. C'est le 21 mars 1800.

Daniel Dollfus construit ses premiers bâtiments à Dornach, un petit village, tout à côté de Mulhouse.

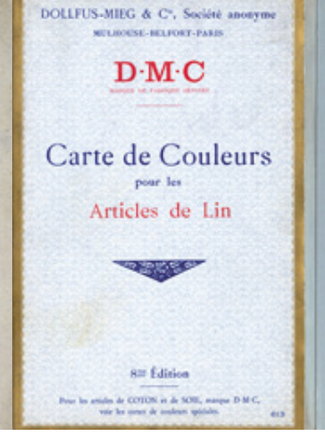
Il y coule le Steinbächlein, un cours d'eau fort utile pour mener à bien la teinture et l'impression des toiles. De plus, s'offrent à lui de vastes étendues de prés pour étendre celles-ci.
Quelques années plus tard, il implante également des bâtiments à Mulhouse à quelques centaines de mètres de là.
Jean Dollfus, le fils de Daniel, rentre quant à lui dans l'entreprise en 1820. Six ans plus tard, lui et ses trois frères, ont la haute main sur DMC.
C'est à cette époque qu'André Kœchlin, que leur père avait associé à l'entreprise en 1814, s'en va pour créer son usine de constructions mécaniques (AKC qui deviendra la SACM).
Chacun a, au sein de DMC, une fonction bien déterminée : Jean assure la direction de l'entreprise, Daniel, chimiste de formation, prend la responsabilité du blanchiment, de la teinture et de l'impression, Emile se spécialise dans la filature et le tissage, tandis que Mathieu prend la responsabilité du bureau parisien.
A partir de 1850, après avoir pris l'ascendant sur ses frères, Jean Dollfus devient le véritable patron. Aidé de son gendre, Frédéric Engel, il fait en sorte d'innover sans cesse et mène une politique sociale vis-à-vis de son personnel.

Après la mort de Jean Dollfus en 1888, l'entreprise n'est plus exclusivement dirigée par la famille Dollfus. Les Engel, Thierry-Mieg, Kœchlin et d'autres viennent apporter leur concours mais l'entreprise reste mulhousienne pour 73 ans encore.
En 1961, DMC fusionne avec l'entreprise Thiriez-Cartier-Bresson et adopte l'emblème de celle-ci, la tête de cheval.
Le cheval tourne juste la tête dans l'autre sens.
Cela représente l'un des signes d'un changement profond pour DMC : la fin de son indépendance et de son caractère spécifiquement mulhousien. Il existe désormais le groupe DMC, d'une part et l'usine de Mulhouse, d'autre part.
La fusion entraîne la modernisation de l'appareil de production et permet de gagner en dynamisme et ce, jusqu'aux années 1980. Mais les chocs pétroliers successifs entraînent une diminution des commandes et le premier plan social qui est mis en place en 1985 en inaugure toute une série.

L'usine est encore en activité aujourd'hui et compte environ 150 personnes.

Robe duchesse – nouveauté pour 1858

Nuances de 1878



Echantillons de tissus

Les petites merveilles produites par DMC

A l'origine, l'entreprise produit des indiennes. Ces cotonnades aux couleurs vives, initialement importées d'Orient, suscitent un véritable engouement et s'arrachent à prix d'or.
Avec, dès 1800, 150 tables d'impression, c'est une grande entreprise : la plupart des autres manufactures d'impressions n'en possèdent guère qu'une cinquantaine.

Petit à petit, DMC diversifie ses activités. En 1806, l'interdiction d'importer des toiles, entraîne l'entreprise à se lancer dans le tissage. Elle emploie alors un nombre important des tisserands à domicile et ouvre des ateliers – le premier d'entre eux à Carspach - dans une quinzaine de communes du Haut-Rhin. La plupart d'entre eux disparaissent avec la mécanisation à partir de 1828. Puis une filature mécanique est créée en 1812.
A cette date, DMC assure donc tous les stades de production d'un tissu : c'est une entreprise intégrée. Cela lui permet de conquérir rapidement une place de choix sur le marché mondial de l'indienne.

DMC fabrique des tissus d'ameublement mais se concentre rapidement sur le tissu pour robes.

Si les premières toiles importées de Suisse sont assez grossières, les tissus produits par DMC deviennent de plus en plus légers au fil du temps : le calicot avec son armature en toile, en vogue jusqu'en 1830, laisse la place à des tissus de gaze et à des mousselines.
Avec la mode de la crinoline dans la deuxième moitié du 19ème, les tissus légers se diversifient : apparaissent alors organdis et percales.

Au début, la matière première utilisée est le coton qui arrive en balles des Antilles et d'Asie, puis d'Egypte à partir de 1820 et de Louisiane à partir de 1830. La guerre de Sécession des années 1860 oblige à trouver d'autres sources d'approvisionnement. C'est ainsi que DMC se tourne vers l'Algérie, l'Egypte, la Syrie, les Indes ou encore le Brésil.

Dans les années 1840, DMC produit de nouveaux tissus : laine mélangée au coton et même à la soie, mais ce sont des tissus luxueux réservés à une élite et les tissus de coton continuent à prédominer très nettement.

Les articles de nouveauté font la véritable renommée de DMC grâce à la diversité des étoffes, des genres, au goût des dessins, à la vivacité et à la solidité des couleurs.

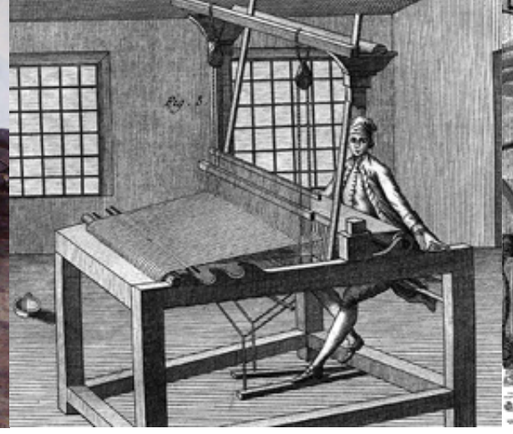
700 à 800 dessins sont ainsi créés chaque année par des dessinateurs de renom comme Adolphe Braun, qui sera ensuite connu comme photographe. Ces dessins ont une grande importance, tout particulièrement dans les premiers temps, quand la toile n'est pas très sophistiquée et que les techniques d'impression sont encore rudimentaires, car ils donnent une vraie valeur ajoutée aux articles produits.

En 1819, l'entreprise obtient une médaille d'or à l'Exposition des produits de l'industrie française et ce, comme chaque année par la suite.
Grâce à cette réputation de perfection, DMC conquiert le marché français mais aussi le marché étranger : dès 1834, la moitié de la production est exportée en Europe et ailleurs.
A la fin des années 1860, DMC, géant de l'industrie textile française, ne trouve plus de concurrents que parmi les grandes maisons anglaises.

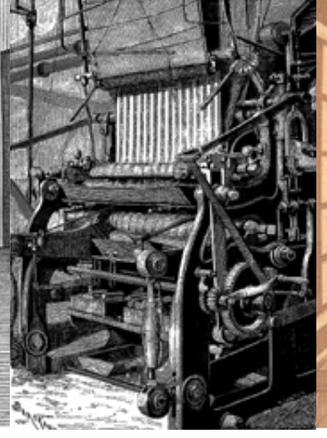
Une nouvelle production est lancée à partir de 1841, celle du fil.
Destiné à la couture et à la broderie, sa gamme s'étend rapidement, allant du coton retors au coton cablé, du coton perlé, fil fleur, en passant par le mouliné et se déclinant en d'infinies nuances.

Cette activité, qui ne fournit encore que 2% du chiffre d'affaire en 1850, a par la suite fait la fortune de DMC et perdure aujourd'hui encore, tandis que l'impression, activité historique, est abandonnée en 1888 et que le tissage, qui n'est plus concurrentiel, cesse à son tour en 1898.

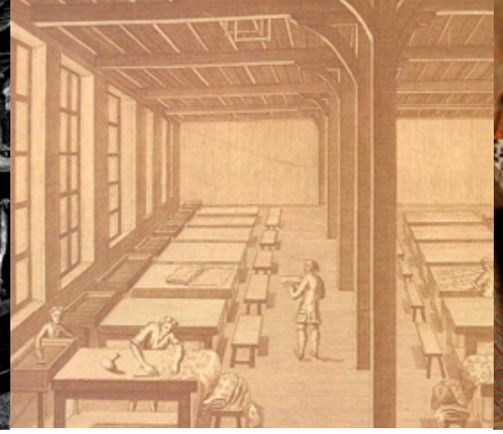
Mull-jenny



Le tissage



machine à 5 couleurs



Impression à la planche

Produits destinés à la teinture

Comment se fabrique un tissu ?

La filature et le retordage

Les différentes opérations ont pour but de transformer le coton brut en un fil continu : il s'agit de l'épuration du coton (élimination des éléments étrangers présents dans le coton) par battage et épluchement et de la constitution progressive d'une mèche de fil par étirage du coton. Ces opérations, faites à la main, sont partiellement mécanisées à partir de 1823, puis totalement vers 1855.
Le filage proprement dit consiste à terminer l'étirage. Il s'effectue d'abord sur des « mull-jenny », métiers inventés en Angleterre fin 18ème . Une partie des opérations se fait encore à la main. Le métier « self-acting », tout automatique, est adopté au début des années 1850.
Le retordage est le complément de la filature pour le fil à coudre et à broder. Il consiste à assembler 2 fils ou plus en leur donnant une tension inverse à celle du fil simple afin d'obtenir un fil retors. L'assemblage de plusieurs fils retors donne du fil cablé.
Le retordage est une fabrication nouvelle dans le pays quand elle est introduite chez DMC.

Le tissage

C'est l'ensemble des 5 opérations successives qui permettent de convertir des fils en tissu :
- le bobinage : enroulage du fil – arrivé de la filature en écheveaux – sur des bobines
- l'ourdissage : la préparation de la chaîne
- le parage : consiste à enduire et pénétrer les fils de chaîne d'une substance agglutinante afin de rendre la surface lisse et polie
- le rentrage : l'ouvrière passe la chaine dans les harnais et dans les peignes
- le tissage proprement dit qui consiste à passer la trame dans la chaine

A l'origine, le tissage s'effectuait sur des métiers à bras. Il en existait encore 43 en 1850 dans l'atelier DMC, qui étaient utilisés pour des articles dont la réalisation était difficile, les articles simples étant produits au moyen de métiers mécaniques à partir de 1829.

L'impression

Le blanchiment des toiles

Cette première opération permet d'enlever les colorants naturels de la fibre. Dans la première décennie du 19ème, le blanchiment est effectué par lavages successifs entrecoupés d'étendage sur des prés, méthode très lente, souvent un mois, qui nécessite des surfaces importantes et une interruption à la mauvaise saison. Des procédés chimiques sont ensuite développés, qui réduisent considérablement le processus (3 jours environ).
Ensuite, le tondage permet de débarrasser les fils et imperfections du tissu qui pourraient entraver l'impression.

L'application des couleurs

Au départ, l'impression se fait à la planche (et au pinceau pour les finitions) : les ouvriers utilisent un bloc de bois gravé en relief et reportent un dessin de manière régulière et répétée. Le passage de la planche au cylindre, qui donne une continuité à l'exécution, marque une véritable révolution technique. Au début, ne sont réalisés que des dessins très simples à 1 ou 2 couleurs. Jusqu'en 1824, il n'existe qu'une machine à une couleur chez DMC. Les machines à 4 couleurs se répandent à partir de 1850 et en 1860 DMC possède une machine à 8 couleurs.

Du côté de la petite cuisine des couleurs

DMC met au point les colorants qu'elle utilise. Jusqu'à l'apparition des colorants synthétiques dans les années 1855/1860, les matières utilisées pour la teinture sont végétales (l'indigo pour le bleu, la garance cultivée sur les terrains DMC pour le rouge ...) et animale (la cochenille).
Dans ce « magasin des drogues », on trouve aussi des épaississants et des mordants (sel d'étain ou sel de fer) qui servent à fixer les couleurs.
Le dégommage, qui consiste à enlever l'excédent de mordant susceptible de nuire à la fixation des couleurs, est effectué à la bouse de vache jusque vers la fin des années 1840.

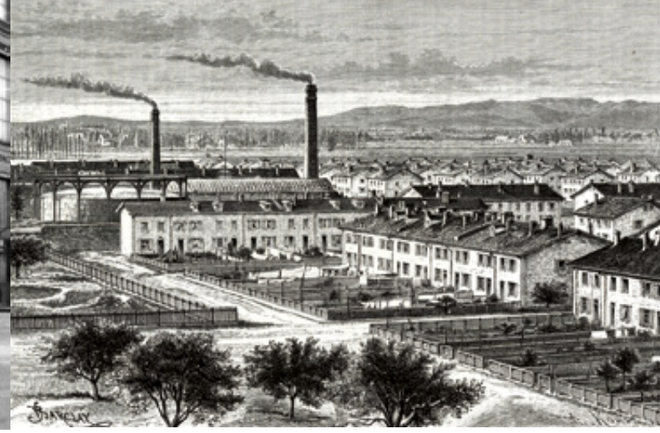
Le finissage

Les opérations d'apprêt qui améliorent l'aspect du tissu terminent le processus de fabrication.
Les pièces sont ensuite mesurées et pliées, vérifiées et classées en fonction de leur qualité.

Sortie de l'usine en 1907

Pliage de tissu

Corps des sapeurs-pompiers



Cité ouvrière

La vie chez DMC

Dès le démarrage, les effectifs sont importants : l'année de sa création, DMC a déjà embauché près de 700 ouvriers. L'entreprise prospère rapidement, comptant ainsi 3 300 ouvriers en 1840 et même 9 000 en 1928, en majorité des femmes (près de 60% des effectifs en 1848).
Le travail est éprouvant, notamment dans les ateliers de filature, en raison de la chaleur et de l'humidité, même si à partir de 1919 le temps de travail n'est plus que de 8 heures par jour. Les journées étaient 13 ou 14 heures au début du 19ème siècle et encore de 11 heures à la fin du 19ème siècle et commençaient dès 6 heures le matin.
Les conditions de travail s'améliorent ainsi peu à peu, notamment pour les enfants. Jusqu'à la loi de 1841 qui réglemente leur travail, ceux-ci pouvaient travailler dès l'âge de 6 ou 7 ans sur les métiers à filer, à rattacher les fils qui s'étaient cassés, à ramasser, dans un épais nuage de poussière, les déchets qui s'étaient envolés lors du battage du coton ou encore à appliquer les couleurs dans les ateliers d'impression tout en respirant les vapeurs nocives dégagés par les produits employés.
A partir de 1841, ils ne peuvent plus travailler avant l'âge de 8 ans et pas plus de 8 heures par jour jusqu'à l'âge de 12 ans (12 heures ensuite). DMC embauche par ailleurs trois maîtres pour assurer l'éducation des petits ouvriers avec cependant des résultats mitigés, nombre d'enfants ne fréquentant pas l'école.

En dehors des métiers du textile, il existe beaucoup d'autres métiers chez DMC : à partir de 1868, des ouvriers travaillent dans l'atelier de cartonnage et confectionnent les boîtes de fil, des typographes en impriment les étiquettes. Avec la volonté de DMC, d'être le plus autonome possible, d'autres corps de métiers apparaissent, comme celui des forgerons, des menuisiers, ou encore celui des mécaniciens pour entretenir les machines. A partir 1861, il existe même un service de pompiers.

Les patrons - Jean Dollfus en particulier – tentent d'améliorer le sort de leurs ouvriers par de nombreuses actions philanthropiques.
Ces protestants, souvent francs-maçons, membres de la loge de la Parfaite Harmonie, mettent en avant le principe de la solidarité humaine.
Cela se traduit par un grand nombre d'initiatives : fourniture de combustibles lors des hivers rigoureux, distribution de pain et de viande aux malades, création d'une société d'encouragement à l'épargne accordant des prêts sans intérêt, ouverture d'une société de secours en cas de maladie et embauche d'un médecin qui reçoit les ouvriers gratuitement, aide aux femmes enceintes, mise en place de cours pour adultes, d'une salle d'asile (ancêtre des écoles maternelles) à partir de 1850, d'une salle de réunion comprenant une bibliothèque de 4 000 livres, construction d'un vaste réfectoire et surtout édification d'une cité ouvrière à partir de 1853 et bien d'autres choses encore…
La construction de la cité a pour but de procurer aux ouvriers des logements salubres et de les inciter à économiser afin qu'ils puissent devenir propriétaires de leurs logements. Dans cette optique, DMC garantit une avance à ceux qui donnent satisfaction dans leur travail.
La maison carrée, divisée en quatre logements avec entrée indépendante donnant sur un petit jardin permettant de cultiver un potager et d'éloigner l'ouvrier du café, plus connue sous le nom de « carré mulhousien », a fait le bonheur de générations d'ouvriers.
Cette philanthropie ne doit cependant pas occulter les motivations d'ordre économique : il s'agit, en procurant un mieux être aux ouvriers, de les fixer, de leur inculquer une culture d'entreprise, de les rendre plus productifs et au final, de les contrôler.
Les choses changent au fil du temps et en particulier avec l'avènement de l'Etat-providence après 1945.
Au sortir de la guerre, DMC vit encore dans ses traditions et notamment dans ses traditions sociales, mais la fusion avec Thiriez-Cartier Bresson en 1961 change l'ordre des choses. Longtemps encore, cependant, demeure chez le personnel de DMC le sentiment de faire partie d'une grande famille.

Bâtiment 63

Sheds

Réfectoire

Bureau central

Bâtiment 75

De si beaux bâtiments…

Le site DMC se caractérise par une belle homogénéité. Peu de formes architecturales se côtoient (usine-blocs du 19ème, sheds, blocs en forme de barre du 20ème pour l'essentiel) et à l'exception de quelques bâtiments, comme la filature géante ou encore le magasin de coton tout proche (datant de 1852), les bâtiments actuellement visibles ont pour l'essentiel été construits entre 1870 et 1931.
Deux parcs viennent rompre l'apparente sévérité de ces mastodontes : l'ancien jardin anglais de M. Dollfus-Mieg et Cie, situé au nord-ouest du site actuel, ainsi que celui qui entoure le réfectoire et qui vient se mirer dans « l'étang aux nénuphars ».

Le plus ancien bâtiment de DMC subsistant sur le site est la filature édifiée en 1812.
Tous ceux qui ont été construits à Dornach, au démarrage de l'entreprise et par la suite, ont, mis à part la salle de réunion de la rue de Thann, été démolis, pour la plupart d'entre eux, à la fin du 19ème.
Cet édifice, très représentatif des bâtiments industriels du début du 19ème, est la seule filature géante conservée en France.
De nombreux artistes l'ont représentée avec la cheminée liée à la machine à vapeur qui fournissait de l'énergie à ses machines. Cette cheminée industrielle a été la première à s'élever dans le ciel d'Alsace et contribua à faire de Mulhouse « La ville aux cent cheminées ».

En 1870, tout près de cette filature, se sont construits les premiers sheds, ces bâtiments à un seul niveau dans lesquels peuvent prendre place de très lourdes machines et qui sont munis de toitures en dents de scie. Ils ont été démolis depuis lors.
Sur le site, il existe encore de nos jours de vastes étendues de sheds. Ceux qui ont été bâtis en 1893-1894 pour le blanchiment, la teinture et les apprêts sur 171 m de longueur en constituent une bonne illustration.

A partir de 1902, apparaissent de grands blocs, voire des barres géantes, qui ont tous quelques points en commun : des décors très simples, de très grandes fenêtres afin que les ateliers bénéficient au maximum de la lumière naturelle, des toitures-terrasses, des fondations en béton et enfin des élévations en brique.

C'est le cas du bâtiment 75 qui regroupait des ateliers aux spécialisations diverses, assurant à DMC la possibilité d'être autonome. Sur trois niveaux se déployaient entre autres des ateliers de montage, de rabotage, de serrurerie de ferblanterie, d'affutage, une forge, un atelier de réparation pour les locomotives et les wagons – pour le petit train qui circulait entre les ateliers-, un atelier d'ajustage, une menuiserie – les meubles des bureaux de l'entreprise étaient fabriqués ici-, un atelier de peinture, un magasin de pièces détachées…

C'est aussi le cas du bâtiment 63, le plus septentrional du site, sorti de terre en 1913 avec des champs pour seul horizon…
Servant à l'époque au finissage, il a la particularité d'être, avec ses 229 m de longueur et ses 35 m de largeur, le plus grand bâtiment industriel d'Alsace jamais construit.
C'est ainsi qu'il possède 196 fenêtres, qui pour celles du rez-de-chaussée, mesurent 3 m de largeur et plus de 4 m de hauteur.
2 000 ouvriers pouvaient travailler au sein de cet élégant bâtiment en brique, un matériau qui colore en rouge tout le site.

C'est à partir de la fin du 19ème, que celui-ci commence à se montrer. Jusque là, la brique servait plutôt de décor, comme dans les encadrements de fenêtres ou, lorsqu'elle était utilisée comme matériau de construction, elle était recouverte d'un enduit ocre rouge.
Même les bâtiments administratifs ou le réfectoire sont tout de brique vêtus : le bureau central, l'édifice-vitrine de DMC construit en 1899, affiche une fort belle façade de briques bi-chromes, blanches et rouges, tandis que le réfectoire présente une architecture recherchée mêlant le bois à la brique.

Nombre de ces bâtiments sont désormais inoccupés. Une seconde vie est en train de se préparer pour eux.

Un nouveau morceau de ville en gestation

L'entreprise DMC s'est, depuis 2007, recentrée sur une partie du site, environ 7 hectares. C'est ainsi que la SERM (Société d'Equipement de la Région Mulhousienne) a acquis pour le compte de la communauté d'agglomération, aujourd'hui M2A (Mulhouse Alsace Agglomération), les 10 hectares restants comprenant une surface de 100 000 m² de planchers.

En décembre 2008, la Ville de Mulhouse a lancé une consultation d'architectes dans le cadre d'un marché de définition. Celui-ci consistait pour les équipes d'architectes à établir un diagnostic et à formuler des propositions de reconversion de ce site d'exception et de son quartier, un périmètre de 75 hectares au total.
Trois équipes ont été sélectionnées (atelier Bernard Paris et Associés, Seura, Reichen et Robert & Associés) qui ont donné leur vision de ce que pourrait devenir ce morceau de ville, en tenant compte d'un certain nombre d'objectifs : la contribution du nouveau quartier au rayonnement métropolitain, sa participation à l'équilibre de l'agglomération, la nécessité de constituer un moteur pour les quartiers périphériques et de devenir un quartier de ville dynamique.

C'est la réponse apportée par l'équipe Reichen et Robert & Associés qui a été retenue en décembre 2010.
Celle-ci inscrit comme objectif de faire de DMC un nouveau lieu d'attractivité pour Mulhouse et son agglomération en valorisant le patrimoine bâti et paysager, en faisant du développement durable une ambition, en privilégiant la mixité des fonctions et en l'ouvrant sur les quartiers environnants - quartier Briand notamment - et sur la ville en général.

Le quartier DMC s'affirmera ainsi comme «un pôle de qualité de vie ».

Le schéma général et le processus présentés se fondent sur :
• le réemploi des structures urbaines et des bâtiments (conservation de l'unité du cœur du site afin d'en préserver son identité) en ménageant un potentiel de réversibilité
• une organisation de l'espace sous forme de « plaques », qui chacune a ses fonctionnalités et sa dominante programmatique :
- la cité de l'entreprise et de la connaissance regroupant notamment activités économiques et formation continue
- la cité des arts et de la création à dominante culturelle et artistique, proposant un lieu atypique de diffusion et permettant la présence d'artistes pluridisciplinaires
- la cité des loisirs et des initiatives laissant une large part aux initiatives des habitants, avec des activités sportives et associatives et des équipements de quartier
le quartier du réemploi mêlant services spécifiques (espace de restauration « cuisines du monde », ateliers de formation, foyer) et gamme de logements diversifiée
• une double offre de logements : constructions neuves et logements dans des bâtiments réhabilités
• la primauté faite aux modes de déplacements doux : véhicules dirigés vers des parkings silos situés en bordure du domaine DMC - sans pour autant que la desserte du site ne soit interdite - et lien renforcé avec la station tram-train
• la valorisation et le renforcement des espaces naturels existants (forêt urbaine, alignements de tilleuls et platanes structurant de larges esplanades piétonnes…) et de la présence de l'eau, considérée comme élément patrimonial créateur d'ambiance et ce, à partir du canal usinier
• une mise en scène des espaces publics par un traitement original des sols

Si certaines transformations se sont déjà opérées, à l'image de la réhabilitation de deux bâtiments dans la partie nord du site, dont l'un accueille depuis 2008 l'entreprise Spie, l'autre, un hôtel d'entreprises depuis l'été 2010, ce n'est qu'à l'horizon de 15 ou 20 ans que le quartier DMC aura effectué sa mue.

Les bâtiments de DMC

à partir d'un plan de 1955

1. filature, 1812 - plus ancien bâtiment du site et seule filature géante conservée en France
2. magasin de coton, 1852
3. carderie, 1875
4. magasin de coton, 1879
5. nouveau tissage, 1884 et agrandi en 1903, 1904 et 1909 - bâtiment toujours en activité (production DMC)
6. réfectoire, 1886
7. filature, 1891 et agrandie en 1903
8. bâtiment du blanchiment, 1894
9. bâtiment des apprêts, 1894
10. bâtiment de la teinture, 1894
11. chaufferie, 1894
12. magasin des drogues, 1895
13. bureau central, 1899
14. nouveau magasin de coton, 1901
15. station centrale électrique, 1901
16. bâtiment du blanchiment du fil, entre 1901 et 1911- bâtiment toujours en activité (production DMC)
17. bâtiment du finissage, 1902
18. chaufferie, 1906
19. cheminée de la chaufferie, 1906 - plus grosse cheminée subsistant en Alsace
20. bâtiment du retordage, 1910
21. bâtiment du blanchiment, 1912 - accueille aujourd'hui une pépinière d'entreprises
22. bâtiment du finissage, 1913 - plus grand bâtiment industriel d'Alsace
23. magasin de coton, 1914 - aujourd'hui occupé par le journal « L'Alsace »
24. bâtiment du battage et du mélange du coton, 1914 - aujourd'hui occupé par le journal « L'Alsace »
25. filature, 1914 - abrite aujourd'hui l'entreprise Clemessy
26. bâtiment des bureaux commerciaux, 1924
27. annexe à la teinture principale, construite en 1928 – abrite aujourd'hui l'entreprise Spie
28. atelier de constructions mécaniques, 1929
29. magasin d'achevés, 1931

bâtiments détruits

2012

©Crédits photos
Ville de Mulhouse, Musée de l'impression sur étoffes, Archives DMC, Plateform-Reichen et Robert & Associés.

Réalisation :
Media Création / Dominique Schoenig

Laissez-vous conter Mulhouse, Ville d'art et d'histoire...

... en compagnie d'un guide-conférencier agréé par le ministère de la Culture et de la Communication.

Le guide vous accueille. Il connaît toutes les facettes de Mulhouse et vous donne des clefs de lecture pour comprendre l'échelle d'une place, le développement de la ville au fil des quartiers. Le guide est à votre écoute. N'hésitez pas à lui poser vos questions.

La Mission Ville d'art et d'histoire

Coordonne les initiatives de Mulhouse, Ville d'art et d'histoire. Elle propose toute l'année des animations pour les Mulhousiens et pour les scolaires. Elle se tient à votre disposition pour étudier tout projet.

Renseignements

Mission Ville d'art et d'histoire
4, place Guillaume Tell
68100 Mulhouse
03 89 33 78 12

Mulhouse appartient au réseau national des Villes et Pays d'art et d'histoire

Le ministère de la Culture et de la Communication, direction générale des patrimoines, attribue le label Ville et Pays d'art et d'histoire aux collectivités souhaitant valoriser leur patrimoine, favoriser la création architecturale et promouvoir la qualité dans les espaces bâtis ou aménagés. Cette démarche intègre tous les éléments qui contribuent à l'identité d'une ville ou d'un pays riche de son passé et fort de son dynamisme.
Aujourd'hui, un réseau de 149 villes et pays vous offre son savoir-faire sur toute la France.

A proximité,

Le Pays du Val d'Argent et le Pays de Guebwiller bénéficient de l'appellation Pays d'art et d'histoire.

Mulhouse a présenté dans la première moitié de ce siècle un exemple presque inouï d'une prospérité acquise à force de travail et de génie industriel.

Achille Penot, 1852

Mulhouse