

La fabrication du peigne à tisser est réalisée par le peignier. Le peignier est le fabricant de peignes à tisser. Dans son atelier, il travaille à la demande des fabriques textiles. On retrouve différents peignes selon les métiers : tissage, passementerie...

Selon les commandes, le peignier développe ses machines pour s'adapter aux avancées technologiques engagées par les fabriques, comme le tissage jet d'air ou jet d'eau.

Le peigne est connu sous le nom de ros car les premiers peignes étaient fabriqués en roseaux. Le peigne du métier à tisser est un organe délicat devant être réalisé avec une grande précision pour empêcher les irrégularités qui entraîneraient des défauts irréparables. Le but du peigne est de maintenir les fils à leur place et à distance égale.

Le nombre de fil en dent – dans une même dent – peut aussi avoir une influence sur la régularité et l'aspect du tissu. Le peigne, supporté par le battant, sert lors du coup du battant, à tasser la trame contre la façade du tissu.

La fabrication des peignes est liée à la fabrication des dents. Les dents, lames ou broches métalliques se fabriquent avec des fils d'acier doux non trempant.

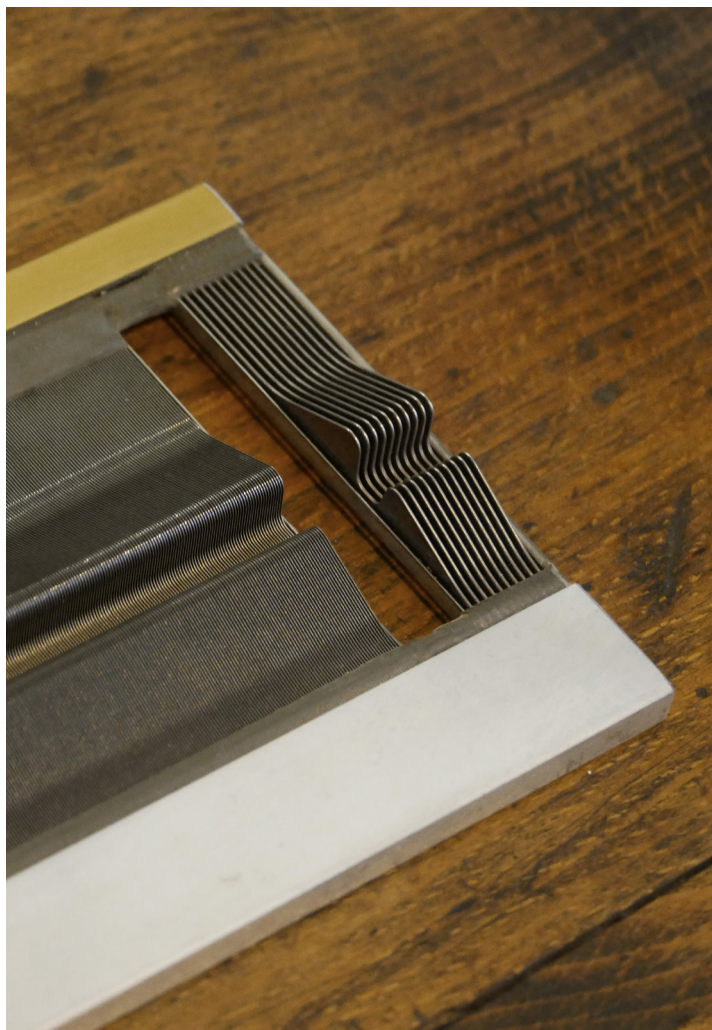
Au début, cette fabrication était rudimentaire, les matières employées étaient de qualités inférieures et les laminoirs se manœuvraient à la main, ce qui rendait les opérations longues et les dents irrégulières.

Les principales opérations de la fabrication des dents de peigne sont les suivantes :

Tout d'abord, le laminage du métal écrase le fil de métal rond pour le transformer en un ruban plat. Il se fait en plusieurs passes. Le tirage de large consiste à calibrer la largeur souhaitée, car le laminage laisse toujours des irrégularités. Le gougeage - l'abattement des angles - se fait spécialement pour la dent des peignes de soieries afin de les rendre moins coupantes. Le champ et le plat du métal est ensuite dressé, puis polie par un jeu de limes et de toile émeri très fine.

Le dressage final du métal, pendant lequel se fait une vérification minutieuse avant l'enroulage sur les bobines. Les peignes des soieries se sont montés très longtemps à la main. C'est vers 1878 qu'a commencé, à Lyon et à Saint-Etienne, le montage mécanique des peignes de soieries. Les peignes soudés





sont apparus en Angleterre au XVII<sup>ème</sup> siècle. Pour cela, le peignier créait un moule dans lequel étaient disposées les dents d'acier dans un ordre précis, après quoi les dents étaient fixées en coulant la matière formant la monture. Dans le reste de l'Europe, les peignes d'acier étaient encore montés avec du ligneul et du coton poissé.

Néanmoins, le procédé anglais a été abandonné pour la soudure au fer ou au bain. Les peigniers ont donné à la dent destinée à la soierie une forme mi-ronde et ovale. Cette dent ovale est également employée pour la soie artificielle.

Les dents du peigne sont en métal, fer ou laiton. Les dents sont fixées dans deux tringles, appelées jumelles, au moyen d'un fil de cuivre, de lin ou de chanvre poissé, dont la grosseur varie suivant l'écartement des dents souhaité. Les peignes soudés sont plus solides et rigides que les peignes poissés.

Les jumelles sont en fer. Le peigne, une fois monté sur le battant, doit être nettoyé régulièrement. Sa durée de vie varie entre deux à dix ans. Le peignier fournit le peigne aux remetteur·se·s afin qu'ils effectuent le piquage du peigne.

Ou directement aux fabriques afin que ce dernier soit monté sur le battant du métier à tisser.

Le piquage du peigne, le piquage est une des étapes du remettage. Après le rentrage des fils de chaîne dans les lames – lisses –, les fils sont passés dans les dents du peigne. Le piquage consiste à faire passer chaque fils de chaîne – provenant de l'ensouple, et passant par les mailles des cadres – entre les dents -lamelles- du peigne. Les dents du peigne sont plus ou moins serrées suivant le nombre de fils de chaîne pour la largeur du tissu. Ainsi, selon l'empeignage, le nombre de fils de chaîne et l'espace entre chaque dent du peigne fait varier la densité du tissage – tissage du fond ou des lisières. Le peigne ou ros, positionné dans le battant des métiers à tisser mécaniques, tasse le tissage – la façade – à chaque passage de trame.

On retrouve des témoignages d'ancien-ne-s ouvrier-e-s dans les archives, notamment lors de reportages TV et films documentaires autour du patrimoine textile.

