



Le remettage désigne l'ensemble des actions consistant à faire passer, un à un, les fils de chaîne provenant de l'ensouple dite porte-fil, dans les maillons -œillet-, des mailles - lisses -, puis dans le peigne du métier à tisser.

L'ensemble des cadres et du peigne dans lequel seront ensuite passés les fils constitue le remisse ou harnais. On désigne aussi par remettage la configuration graphique qui indique à l'ouvrière rentreuse, enfileuse ou remetteuse, l'ordre dans lequel les fils doivent être rentrés.

Cette note de montage est fournie par le fabricant ou le donneur d'ordre, on y trouve le dessin de l'armure – qui va commander la montée des lisses pour les fils de chaîne et les changements de boîte pour les fils de trame – et des lisières – plus épaisses que le fond.

Lae remetteu-r-se commence par réaliser le montage - lissage - du cadre et des mailles selon la largeur et l'armure indiquée.

Le remettage peut-être réalisé directement sur le métier par deux ouvrières – une à l'avant du métier et une à l'arrière, ce qui évite l'étape du tordage de la chaîne. Soit en amont de l'installation de le remisse et du peigne sur le métier à tisser.

Le rentrage du fil dans les lisses est la première étape du remettage. Autrefois, l'ouvrière rentreuse, placée devant le remisse, passait un petit crochet – la passette – à travers l'œillet des lisses de le remisse. Une seconde ouvrière, l'ouvrière enfileuse, placée à l'arrière, entre le remisse et l'ensouple, glissait le fil dans le crochet - une passette - afin que la première ouvrière puisse tirer le fil vers l'avant du métier.

Mécaniquement, une machine à rentrer vient réaliser cette action.

Avec la méthode stéphanoise, un fil est rentré dans le paquet de lisses lors de leur installation sur les jumelles du cadre, évitant ainsi d'enfiler chaque œillet avec une passette. Pour cela, un long crochet est passé dans les œillets des lisses du paquet. Un fil est attrapé par le crochet puis tiré au travers des lisses. Le fil permet de nouer le paquet de lisses.





Le rentrage consiste donc à rentrer successivement chaque fil de chaîne dans les mailles des lisses des cadres. Les fils remis sur les lisses d'un même cadre se soulèvent en même temps lorsque ce cadre sera actionné au tissage.

Les cadres sont mobiles et disposés sur des supports, les uns derrière les autres. Lors du tissage, les cadres se lèvent ou s'abaissent pour former la foule - ouverture de la chaîne -, l'ordre de levée des lisses varie selon l'armure du tissu et peut-être commandé par un système de cartes perforées et de ratières.

L'armure du tissu est induite par l'ordre dans lequel les fils de chaîne sont rentrés dans les lisses. L'ordre de remettage est indiqué au remetteur par un dessin fourni par le donneur d'ordre, dans lequel les cadres sont représentés par des traits horizontaux que l'on numérote de haut en bas. Le premier trait correspond sur le métier au cadre le plus éloigné du tisseur quand il tisse. Le remettage se fait toujours de gauche à droite et comporte un certain nombre de rapports, c'est-à-dire d'ensembles de fils dont la disposition se répète.

Une fois les cadres positionnés sur leur support, le remetteur se place deux crochets. Le premier est placé face à l'arrière des cadres. Le second, dans son dos, selon la longueur de chaîne nécessaire au remettage - longueur du remisse à l'ensouple.

Le remetteur se travaillant à la "méthode stéphanoise" attrape les lisses dans lesquelles un fil a été préalablement rentré - lors de la préparation du cadre. Le fil est tiré d'un crochet à l'autre. Le fil passe en premier par celui positionné à l'arrière des cadres puis vient s'accrocher au second.

Historiquement, le remettage était majoritairement réalisé par des femmes, souvent femmes de peigniers. Ces ouvrières étaient alors surnommées enfileuses. La dénomination de remetteur-se est apparue plus tardivement.

Le piquage du peigne, le piquage est une des étapes du remettage. Après le rentrage des fils de chaîne dans les lisses - lisses -, les fils sont passés dans les dents du peigne. Le piquage consiste à faire passer chaque fil de chaîne - provenant des cadres du remettage ou 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'empègnage, 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 à chaque passage de trame.

Le remettage - peigne et cadres - est ensuite envoyé aux fabriques de soie. Il est installé par les gareurs et les ouvriers main-d'œuvre sur métier à tisser.

Les fils ayant servi au remettage sont raccordés à la chaîne provenant de l'ensouple par une tordeuse ou une noueuse. La chaîne est ensuite passée au travers du remisse et du peigne pour venir se raccorder à l'ensouple avant au moyen de l'égancette.

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.

