



Le lissage ou la préparation des cadres est réalisé par le gareur. Consiste à la confection des lames – ou cadres constituant le harnais - remise - du métier à tisser. Anciennement, une lame se compose de deux baguettes – liserons - en bois d'environ trois centimètres de hauteur et de dix millimètres d'épaisseur dont la longueur varie selon la largeur du tissu à produire.

Les lisses – mailles - s'attachent sur les liserons. Au milieu des lisses se trouve un œillet, par lequel passe le fil de chaîne, dont la forme varie selon le tissu produit. Le harnais est l'ensemble des cadres et du peigne nécessaires à produire un tissu. Les mailles à œillet sont à boucle, à nœud simple ou de rabat.

Le cadre s'adapte à un type de tissu et donc à un métier à tisser, chaque cadre est soigneusement étiqueté. Lors du tissage, les cadres se lèvent ou s'abaissent pour former la foule - ouverture de la chaîne - laissant passer la navette et le fil de trame. L'ordre de levée des lisses varie selon l'armure du tissu.

Les cadres en bois contenant les lisses sont parés, brossés et vernis à la main ou mécaniquement. Pour ne pas user le fil lors du tissage, les mailles et les cadres sont recouverts d'un parement spécial, ils sont trempés dans un bain de parement -gélatine-, brossés de manière à enlever l'excès de parement puis séchés.

Par la même occasion, le peigne correspondant à chaque cadre - l'ensemble forme un remettage - est nettoyé de la bourre de soie.

Ensuite, le cadre est verni à l'essence de térébenthine ou de lin. Souvent, les tissages font faire leurs cadres dans des établissements spéciaux selon leurs besoins. Les cadres sont ensuite emballés dans du papier puis stockés en réserve jusqu'à leur montage par le gareur sur le remise du métier à tisser.

Aujourd'hui, les cadres sont souvent réalisés en métal.

