



Le tordage consiste à relier les fils d'une nouvelle chaîne à ceux d'une chaîne terminée directement sur le métier à tisser. On laisse, en général, un reste de fils qui dépasse le remisse, il suffit alors de réaliser un nœud ou tor entre les fils de l'ancien remettage et de la nouvelle chaîne. La chaîne sera ainsi rentrée très rapidement. Si la chaîne est enfilée directement sur le remettage, cette opération n'est pas nécessaire.

Lorsque l'on tisse une nouvelle chaîne semblable à celle que l'on vient de finir et que l'on utilise le même remisse - harnais, on évite la longue opération du remettage et du piquage du peigne par le tordage ou le nouage directement sur le métier. Ainsi, les fils de la chaîne finie sont rattachés un à un à ceux de la nouvelle chaîne à tisser, soit par un tordage - tors, soit par un nouage - nœud.

L'ouvrière tordeuse s'installe sur un tabouret et se positionne à l'arrière du métier, entre deux envergures. La tordeuse, assise sur un tabouret ou une chaise conçus pour permettre de passer sous la chaîne, progresse fil par fil à l'arrière du métier.

La tordeuse tord le fil venant du rouleau arrière avec celui venant de le remisse de cadres. Elle prendra les fils tels qu'ils se présentent de part et d'autre sur les cannes d'envergure et les réunira par des tors. Pour que ses doigts - pouce, index et majeur - ne glissent pas, elle les plonge dans le blanc de Troyes.

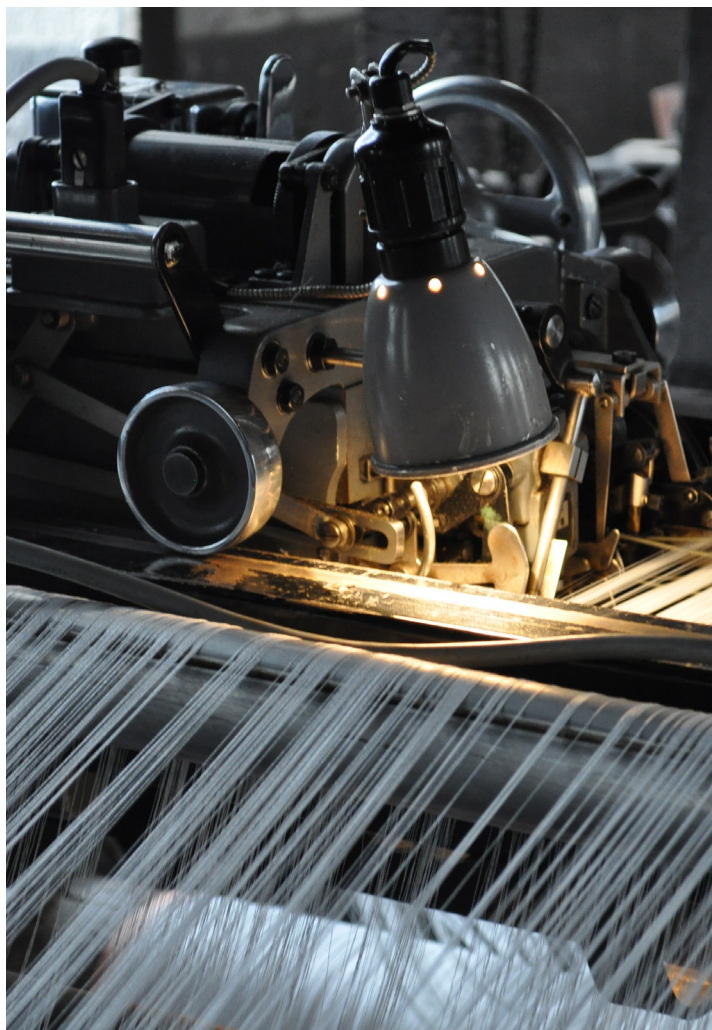
La tordeuse roule les deux extrémités de fil entre ses doigts enduits d'un peu de blanc de Troyes - craie pilée mélangée à de la vaseline, de lait, d'eau, de poix, de gomme ou de sucre, cendre, etc.

Le tordage est fait de telle sorte que le tors se place vers l'ensouple arrière, sinon il sera impossible de faire passer le fil dans l'œillet de la maille - lisse - puis dans la dent du peigne sans le détordre.

Selon la technique, l'ouvrière peut aussi choisir de nouer les fils de mise de l'ancienne chaîne ensemble. Elle réitère cette opération avec les fils de la nouvelle chaîne. À l'aide d'une cordelette, elle réunit les deux mises de fils. L'autre extrémité de la cordelette est nouée à la taille de la tordeuse, de manière à être très tendue. De la main gauche et de la main droite, elle sélectionne les fils à tordre dans les cannes d'envergure.

Avec le pouce et l'index de la main gauche, les deux fils sont rapprochés puis pincés, tandis que le majeur





Photographie : Delphine Gaud, 2017.

rompt par en dessous les deux fils au niveau du nœud de la cordelette. Toujours à l'aide du pouce et de l'index, les deux fils sont tordus ensemble en une double opération : torsion des deux fils par roulement de l'index sur le pouce jusqu'à la jointure entre la première et la seconde phalange du pouce. Puis rabat du tors sur le fil de la nouvelle chaîne par roulement du pouce sur l'index jusqu'à la jointure entre la deuxième et la troisième phalange. Il est important que ces deux mouvements de torsion s'enchaînent de manière franche et sans hésitation. Une ouvrière expérimentée effectue en moyenne 1200 à 1400 tors à l'heure.

La seconde technique permettant de lier deux chaînes est le nouage. Plus récent, le nouage est réalisé mécaniquement à l'aide d'une noueuse automatique.

Une fois le remettage reçu, la noueuse est installée à l'aide d'un support et de rails mobile à l'arrière du métier à tisser, entre le remisse et l'ensouple de mise provenant de l'ourdissage. Les mises de la remisse puis de l'ensouple sont séparées en nappes. Puis les fils sont brossés afin d'être décollés et positionnés sur un rouleau-brosse.

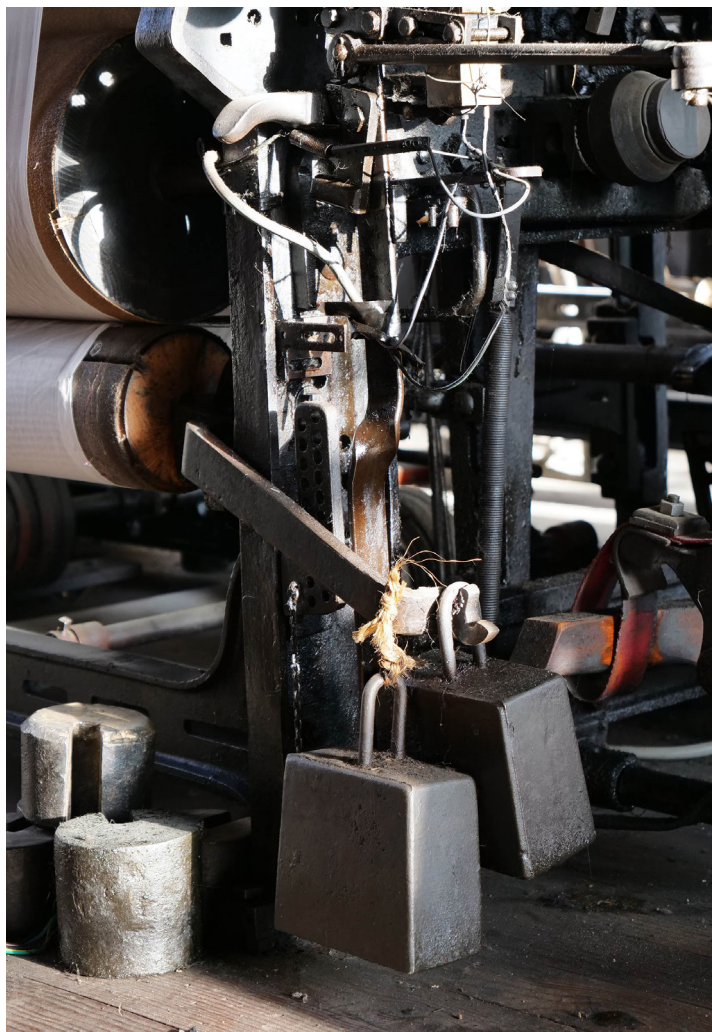
Les poils du rouleau agrippent les fils et permettent de tendre les nappes de fils afin de réaliser l'envergure avec deux fils d'acier. Le noueur vient placer la noueuse sur des rails positionnés entre le remisse et l'ensouple arrière. La noueuse progresse sur le rail, et fil par fil, elle crochète, noue puis coupe les deux extrémités de chaînes. La vitesse de la machine est d'environ 200 nœuds par minute. Le noueur vérifie visuellement chaque nœud.

Une fois les chaînes raccordées, les tors ou nœuds passent par la remisse et le peigne pour venir s'enrouler sur l'ensouple avant, dite porte-étouffe. Cette action peut être réalisée à l'aide d'une égancette - tissu à anses fixé sur l'ensouple.

Pour cela, une fois les nœuds passés dans le peigne, les fils de chaîne sont tressés. La tresse est ensuite fixée aux anses de l'égancette.

La chaîne est alors mise en tension. Conjointement, le gareur réalise et vérifie les réglages des mécanismes des métiers tels que la tension de la chaîne grâce au régulateur, la synchronisation du mouvement du





battant avec le marteau du chasse-navette, le mouvement des casse-chaines et casse-trames ...  
Lors du tissage, la partie du métier dans laquelle se déplace le battant, entre le remise et la poitrinière est nommée médée.

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

