



Après installation de la chaîne de l'ourdissage, du peigne, du remettage, du tordage, puis du réglage du métier à tisser, l'opération du tissage peut démarrer. Le métier à tisser est mis en route à l'aide d'un levier d'embrayage. Les premiers métiers étaient entraînés au moyen de courroies et poulies raccordées à un arbre. Cet arbre était mis en mouvement de manière mécanique, par la roue à aube. Puis avec le développement de la machine à vapeur grâce à un moteur. Par la suite, chaque métier à tisser a été équipé d'un moteur individuel.

Le tissage est l'exécution d'un tissu par croisements des fils de chaîne au fil de trame sur le métier à tisser. Selon l'armure, les fils de chaîne sont séparés en deux nappes pour former la foule - une ouverture - pour que le fil de trame puisse y être introduit à l'aide de la navette. Ce principe appelé mouvement lève et baisse à l'avantage d'actionner les fils en maintenant les deux nappes sous une tension sensiblement constante pendant la marche du métier.

Le fil de trame passe alternativement au-dessus et en dessous de la trame, d'après un ordre déterminé par l'armure. Par exemple, dans les armures taffetas ou toile, chaque nappe se compose de la moitié des fils, dans le satin de 8, de 1/8 ème.

Entre les passages du fil de trame, au niveau du remisse, s'effectue la lève. Les cadres supportant les lisses se lèvent et s'abaissent. Pour certains métiers équipés d'une ratière, les cadres sont actionnés au moyen de crochet selon l'armure tissée.

La ratière transmet le mouvement selon un système de cartes perforées, un trou correspond à un cadre pris ou laissé. Chaque carte ou carton correspond à une duité. Pour les armures plus complexes, et notamment pour la passementerie, le métier à tisser est dit à mécanique jacquard.

En avant du corps de remisse, les fils de chaîne traversent le peigne - organe mécanique supporté par le battant et formé de lames d'acier surnommées dents - dont le rôle est de distribuer les fils de chaîne dans la largeur d'exécution du tissu, de guider à la navette et de tasser la trame.

La navette est chassée de la boîte à navette d'un bout à l'autre du battant par les coups du marteau - chasse-navette. En fin de course, la navette vient se loger dans la chasse avant d'être renvoyée. Chaque





passage de fil de trame est nommé duite. De manière coordonnée, entre chaque passage de navette, le peigne vient frapper la duite contre la façade du tissu, de manière à tasser ce dernier. Certains métiers et battants sont équipés de boîtes à navettes permettant d'alterner les navettes et ainsi les couleurs de fils de trame.

Les canettes et les navettes sont rangées les unes à côté des autres sur une tablette à portée de l'ouvrière. Le casse-trame, situé au niveau du chasse-navette, produit l'arrêt du métier à tisser dès que la trame arrête de passer. Un métier peut effectuer plus de deux cents coups par minute.

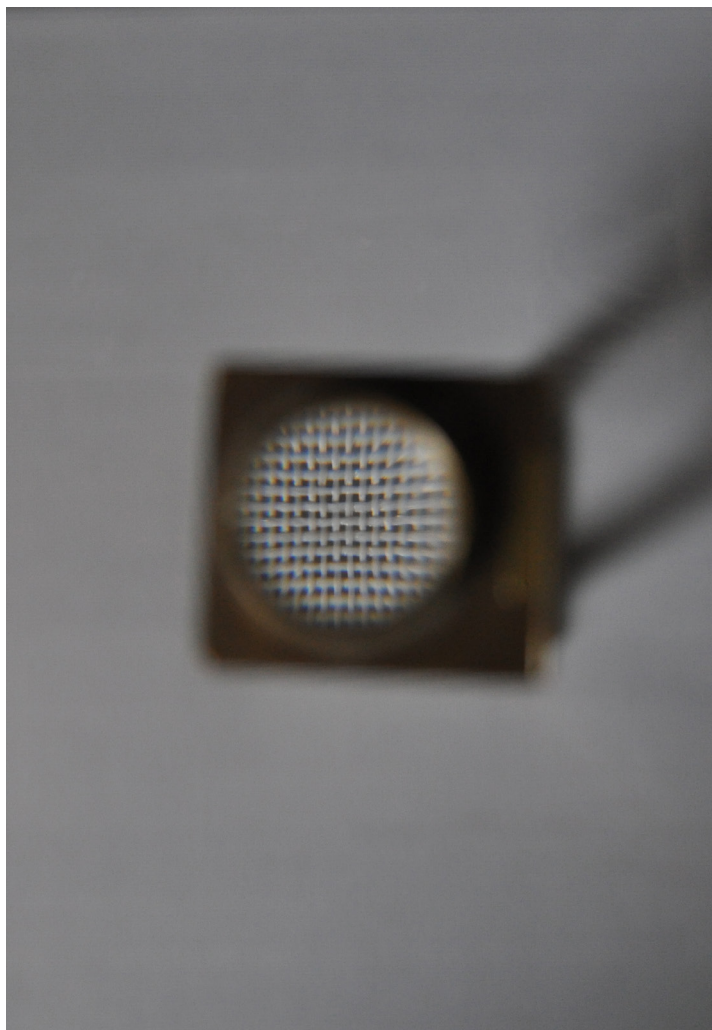
Le tâteur - cavalier ou casse-trame, situé au niveau de la boîte à navette, arrête le métier à tisser avant la fin de la canette, évitant ainsi à l'ouvrière plusieurs opérations fastidieuses lors du changement de canette, ici la nouvelle canette est raccordée à la trame déjà tissée par un nœud du tisserand.

Au fur et à mesure du tissage, l'étoffe s'enroule sur un gros cylindre de bois à l'avant du métier appelé rouleau d'étoffe ou porte-étoffe. Ce rouleau est entraîné dans un mouvement de rotation lent par un appareil composé de roues dentées - engrenage - appelé régulateur. Des poids viennent réguler la vitesse de manière à ce qu'elle soit constante. La partie d'étoffe non enroulée tendue en avant du peigne est dénommée façade. La partie du métier dans laquelle se déplace le battant, entre le remis et la poitrinière est nommée médée.

La chaîne est déroulée à mesure du tissage, la vitesse du déroulement est ajustée par un système de poids suspendus à des lanières de cuir sur l'ensouple arrière - dite porte-fil. Le templage, réalisé par les templets - temple - entre le peigne et la poitrinière, est l'opération qui consiste à maintenir le tissu dans sa largeur et à assurer la régularité de la laize. Le temple retient l'étoffe sans l'altérer et maintient les lisières.

Avant de démarrer un tissage, l'ouvrière tisseuse passe un cordonnet pour marquer le début de la coupe à tisser et place le compteur à zéro. Lorsque la coupe atteint la longueur voulue au compteur du métier, l'ouvrière place de nouveau un cordonnet, tisse un centimètre, repasse un second cordonnet marquant la fin de la coupe, tisse dix centimètres puis place le cordonnet marquant le début d'une nouvelle coupe. Le cordonnet a aussi pour but de dissuader l'ouvrière de récupérer un morceau de tissu pour elle. Le travail





de chaque ouvrière est contrôlé en comptant les mètres effectués ou en comptant les coups de battant au moyen d'un compteur de duites. Ce système pare à tout arrêt prolongé du métier à tisser. L'ouvrière fait en permanence le tour de ses métiers afin de vérifier que la façade est nette et qu'aucun fil ne casse.

Pour pouvoir lever une coupe, il est nécessaire de tisser une longueur d'enroulage qui garantira une accroche sur le rouleau enrouleur précédant l'ensouple porte-étoffe.

La levée de coupe s'effectue sur métier à l'arrêt. Le gareur ou main-d'œuvre place un carton au sol puis, en évitant que la chaîne se détende, déroule le tissu jusqu'aux cordonnets de fin de coupe. La coupe est alors coupée à l'aide de forces entre les deux cordonnets. Une étiquette est accrochée à la coupe, avec notamment le numéro du métier.

Le rouleau porte-étoffe peut alors être retiré du métier et la coupe amenée à la visite de coupe. L'ensemble de ces opérations est supervisé par lae contramaitre·sse.

On retrouve plus en détails les différentes armures et la mise en route du métier à tisser dans les carnets d'apprentissages des jeunes ouvrier·ère·s. Et des témoignages d'ancien·ne·s ouvrier·e·s dans les archives, notamment lors d'entretiens dans l'émission radio Soie Disant, de reportages TV et films documentaires autour du patrimoine textile.

