



Photographie : Delphine Gaud, 2017.

Le montage des différentes machines de l'usine - moulins, métiers à tisser, ourdissoirs, banques à dévider, canetières - est réalisé par un ouvrier mécanicien, surnommé le gareur.

Par la suite, le gareur effectue l'entretien quotidien de ces machines. Au sein des fabriques, il dispose d'ateliers - forge, menuiserie, réserve de cadres pour le lissage - et d'outils lui permettant de réparer les engrenages, cadres, et pièces des machines.

La mise en train désigne tous les travaux préliminaires opérés sur le métier avant le commencement du tissage. Le métier à tisser doit être bien d'équerre et les écrous le fixant au sol bien serrés afin d'éviter tout tremblement.

Pour assembler les pièces du métier, le gareur installe toutes les pièces à terre afin de les nettoyer. Il commence par dresser les bâtis et les assembler avec les deux traverses du bas. Il pose ensuite les contre-traverses qui supportent la planche à ressorts. Les plateaux sont engagés sur leur arbre, ce dernier est fixé sur le bâti. L'engrenage de l'arbre des plateaux est calé d'un côté, et de l'autre est passé la bague et le vilebrequin, la roue dentée commandant l'engrenage et enfin le volant du frein et des poulies.

Pour les métiers sur arbre à courroies, le métier est positionné parallèlement à l'arbre de transmission - lui-même mis en mouvement par l'action d'une roue à eau ou par un moteur. Le gareur procède au nivelage du métier à l'aide d'un fil à plomb et d'un niveau. Les chandelles sont ensuite placées, puis l'arbre oscillant qui supporte les épées, puis l'échasse ou chasse-navette, et les bielles.

Le gareur place alors la poitrinière, le porte-navette, le support de l'ensouple, le cylindre régulateur, le système du régulateur, la déclince, la fourche et le frein, le jeu de marches et les tirants. Ensuite, il ne reste qu'à placer quelques pièces accessoires comme les temples - templets, porte-fils, bâtons de chasse... La courroie est ensuite installée sur le côté du bâti et le calage du métier dans le sol est réalisé à l'aide de boulons et de ciment versés dans un trou aménagé dans le sol.

La tension des courroies doit être faite sans raideur, la course des leviers ajustée avec précision, les ressorts doivent être réglés selon l'énergie qui leur est indispensable. Le gareur s'assure que le métier fonctionne en le faisant battre « à blanc ».





Si le métier est bien monté, le métier doit battre sans hésitation et sans boitement sous l'impulsion de la main appuyant sur la chasse. Le métier doit alors battre à une vitesse de 40 à 50 coups à la minute avec une frappe régulière.

L'appareillage consiste à régler la hauteur des cadres et effectuer différents réglages. Le gareur règle le métier, c'est-à-dire coordonne tour à tour ses mouvements et les fonctions de ses organes. Le premier réglage est celui du chasse-navette. Lancé trop tôt ou trop tard, le battant ne sera pas aligné avec le chasse-navette et la navette ne passera pas la foule et créera un frottement sur la chaîne risquant de briser les fils.

Ensuite, le gareur règle le mouvement des lisses générant l'ouverture de la chaîne - la foule - pour permettre le passage de la navette. Les foules doivent être régulières afin que le peigne, enchâssé dans le battant, puisse frapper la duite après le passage de la navette. Le battant oscille dans l'espace surnommé médée. Le peigne en frappe la façade du tissu et place la duite dans la croisure de la foule produite par le mouvement de lève-baisse des lisses et des cadres.

Ainsi, le gareur règle le mouvement des cadres - lames -, selon l'armure du tissu, ce mouvement peut être coordonné par une ratière et un système de cartes poinçonnées ou par mécanique Jacquard.

À chaque coup de battant, la navette est lancée d'une extrémité de la chasse à l'autre, le mouvement de montée des cadres et d'ouverture de la foule se coordonne avec le mouvement de l'arbre à vilebrequin et de l'arbre des excentriques - tour ou demi-tour.

Dans le cas d'une armure pairs et impairs, la lève des cadres est alternée. Pour certaines armures, telles que le sergé - une lame levée pour deux baissées - la répartition du mouvement sera calculée sur le nombre de tours effectués par les deux arbres.

Le gareur règle ensuite le casse-trame, un réglage délicat car c'est ce dernier qui sert à désembrayer le métier à tisser lorsque la trame casse. La fourchette doit être coordonnée au mouvement du ros - peigne - et être levée lorsque le peigne touche la duite. Enfin, le compte-tour, permettant de mesurer la coupe tissée, afin de définir la paye de l'ouvrière et suivre les indications du donneur d'ordre, est remis à zéro.





Le gareur veille au graissage des mécanismes en y ajoutant de l'huile à l'aide d'une burette. Le gareur vérifie également la tension et l'état des courroies de cuir permettant de transmettre l'énergie de l'arbre de transmission au métier. Les courroies sont huilées et agrapées régulièrement. Un métier fonctionnant tous les jours doit être graissé et nettoyé deux fois par semaine.

Les différentes pièces des métiers à tisser sont détaillées dans les catalogues, dépliants et flyers des fabricants et fournisseurs industriels spécialisés dans le tissage. Les différentes étapes de réglages et d'entretien des métiers sont citées dans le Nouveau manuel complet de tissage mécanique.

On retrouve 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.

