



Le bobinage consiste à transférer le fil provenant d'une tavelle ou d'un roquet à une nouvelle bobine. La bobine sera ensuite emmenée à l'ourdissage ou stockée.

Le fonctionnement des canetières mécaniques ressemble à celui des bobinoirs – dévidoirs.

À la sortie du moulinage, les fils enroulés sur les roquets servent également pour la trame du tissage, il est emmené au canetage.

Le canetage consiste à enrouler la trame sur une canette – tube conique en bois tourné. La canette par la suite sera logée dans la châsse, réceptacle creusé de la navette.

Le canetage est réalisé mécaniquement à l'aide d'une canetière. Le modèle de canetière varie selon la destination de la canette : tissage ou tressage.

Lors du tissage, pour que la canette se dévide facilement dans la navette, le fil doit être disposé en zones concentriques superposées et graduellement ascendantes.

Le roquet de fil - venu du moulinage - est positionné sur la canetière, une canette vide est placée sur une broche ou fuseau. Le fil de soie provenant du roquet est alors rattaché à la canette en effectuant un tour de fil sur la canette.

La broche, mise en mouvement, entraîne la canette dans une rotation. Le fil est guidé par les guide-fils qui montent et descendent dans un mouvement de va-et-vient afin de répartir le fil sur la longueur de la canette. Le fil vient grossir la canette en s'enroulant autour de cette dernière.

Sur certaines canetières un système d'arrêt, par piston ou par gaine, permet de désenclencher la broche de manière à ce que le fil ne déborde pas. L'ouvrière remplace alors la canette pleine par une canette vide. Des poids viennent freiner le déroulement de la bobine et permettre au fil de s'enrouler sur la canette avec une tension constante.

L'ouvrière caneteuse est souvent une apprentie car ce travail permet de se familiariser avec le fil.





Les canettes de fil sont ensuite disposées sur un support - une planche à clous - avant d'être amenées aux métiers à tisser. Les métiers à tisser mécaniques disposent d'un support pour permettre aux tisseuses de stocker cette réserve de canettes afin d'effectuer rapidement le changement de canette et donc fil de trame lors du tissage.

Le casse-trame ou cavalier, avant le chasse-navette, stoppe le métier à tisser si la canette est vide. L'ouvrière tisseuse effectue alors le changement de canette en reliant le fil de trame - déjà tissé - au fil de la nouvelle canette à l'aide du nœud du tisserand.

Au tissage, la canette est enfilée sur la broche à l'intérieur de la navette. La canette est fixe.

Le fil de soie est tiré vers l'extérieur de la navette par l'agnolet - petit tube de verre placé dans le trou de sortie du fil de la canette sur le flanc de la navette. Il sert à éviter le frottement du fil de trame sur le bois de la canette. Cette étape était qualifiée par l'expression « siffler le bout », c'est-à-dire attirer au moyen d'une forte aspiration de la bouche, le bout -fil- de la canette au travers de l'agnolet. L'arquet, un petit ressort à l'intérieur de la navette et fixé à la pointizelle vient, par pression, empêcher la canette de se dérouler trop vite. Il permet de maintenir une tension constante lors du passage de la trame.

Sur certaines navettes, des peaux de chats venaient également freiner le déroulement du fil. Le gareur doit en outre régulièrement poncer la navette afin qu'elle n'accroche pas les fils de chaîne lors de son passage dans la foule.

Les navettes et canettes étaient réalisées par un tourneur sur bois ou menuisier au sein des fabriques ou dans un atelier travaillant à façon.

On retrouve des témoignages d'ancien-ne-s ouvrièr-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.

