

## 22 novembre 2021, ZA de Bourg-Argental Remettage Piraillon – Franck Trouiller

*Au loin, la piscine de Bourg-Argental. Fermée à l'automne. Un terrain de foot, la pépinière, un grand parking, les Bonbons de Julien, le magasin de plantes, le Carrefour. Un panneau sens interdit sauf riverains.*

*J'arrive devant un bâtiment au crépi rose s'allongeant sur un étage horizontalement. Une plaque annonce « Remettage Piraillon ». Deux boîtes aux lettres, plusieurs noms d'entreprises. Des rouleaux de fils adossés au mur prennent l'eau. Sur le côté, un gars répare sa voiture : « Pour Franck Trouiller ? Il y a deux portes, c'est tout de suite à droite en entrant ». La radio hurle derrière la porte. J'arrive dans un bureau. « Pour Franck Trouiller ? C'est la porte dans l'angle. ». La porte grince, débouche dans un atelier de remettage construit en parpaings de béton. Le son de la radio se mélange au bruit répétitif et pressant des pinces métalliques qui saisissent le fil. Dans la pièce, un bureau avec un téléphone fixe et différents dossiers éparpillés. À ma gauche des peignes sont stockés à la verticale sous des couches de cellophane. Devant moi, des remettages en attente, dont les fils blancs s'enroulent autour du peigne. Au fond de la pièce, un grand mur avec des outils en bois, une veste, un calendrier des pompiers. Au milieu de la pièce rectangulaire, affairé, un homme au T-shirt violet vif. Concentré, il ne me remarque pas directement. Je bouge un peu. Franck Trouiller relève la tête et suspend son geste, étonné de ma présence.*

*Quelques secondes. Il rigole, il avait oublié mon passage. Je me présente. Franck éteint la radio.*

Alors, mon métier à la base s'appelait enfileuse, car c'était vraiment un métier féminin. C'est devenu remetteuse. Le travail consiste à passer chaque fils dans chaque aiguille du cadre puis dans le peigne à tisser. Ce dernier sera ensuite placé dans le cadre porte peigne du battant du métier à tisser.

Je vais vous passer un dessin de remettage. Je coupe juste le haut, le client doit rester anonyme.

Donc, je reçois un dessin du client avec le nombre de fils et le nombre de cadres, ici 6. Chaque petit carré c'est une aiguille. Là, c'est le peigne à tisser, bleu foncé c'est une dent, bleu clair c'est une autre dent, et ainsi de suite. Donc là il y a deux fils dans la dent.

J'ai les instructions par dessin, et en discutant par téléphone avec mon client. Puis on me donne le nombre de fils. L'empègnage c'est la largeur du tissu, ça correspond au nombre de fil, savoir la largeur me permet aussi de vérifier. Ici, 338 cm c'est la largeur au peigne et quand on tisse, avec le tassage ça rétrécit à 300 cm. Chaque textile à ses proportions. Par exemple, un mousse c'est tant de fils, tant de dents.

Mon métier n'est pas très compliqué, ce qui est compliqué c'est d'aller vite quand le dessin est complexe. Tout l'ensemble s'appelle un remettage.

En premier je prépare mes cadres pour faire le rentrage du fil, on monte le bon nombre de mailles sur les tringles des cadres, on resserre et on ferme le cadre.

Les remettages, c'est passer des fils dans des mailles -une aiguille avec un trou – puis dans le peigne à tisser. Il faut passer le fil dans chaque aiguille du cadre. Chaque aiguille, ou maille, a un petit trou à son centre, l'œillet. Avec une sorte de passette, je viens enverger mon fil. Enverger c'est le fait de passer le fil dans l'œillet de tout le paquet de maille. On peut faire ça manuellement ou à la machine. Je fais un nœud pour que mes mailles restent groupées.

Sur la machine, on peut faire le rentrage des fils dans les lisses et le piquage du peigne à tisser en même temps.

Après, je place les cadres sur des porte-cadres, pour faire le tirage du fil. Je mesure la distance entre mes cadres et mon crochet pour avoir la longueur de raccord de chaîne. C'est-à-dire passer les fils des mailles, dans un crochet, avec selon les dessins, un ordre précis, déterminé par textile.

Ensuite, on réalise le piquage du peigne. On place nos cadres sur le bâti, derrière le porte-peigne. Au début, je déplie mes fils, je passe par une baguette d'envergure, l'envergure c'est le fait de séparer les fils par 2 avant de les piquer sur le peigne. On passe les baguettes à enverger entre les fils. Et ensuite on fait le piquage du peigne : avec la machine à piquer le peigne on passe les fils dans le peigne à tisser.

Pour la machine, c'est tout mécanique. Sur la machine à piquer le peigne, il y a un détecteur qui déclenche le mouvement. La tête de la machine descend en attrapant un fil. Le fil descend dans la dent, et une pièce dégage cette dernière puis remonte dans la dent d'à côté. Et ainsi de suite.

Au rachat, j'ai récupéré les clients de Remettage Piraillon, on avait des clients en commun. Ce qui me fait travailler aujourd'hui ce sont surtout tous les tissus techniques, les dessins de remettage que je vous ai donné c'est pour faire du parachute ou de la voile de bateau, du ripstop, indéchirable. Le textile technique marche hyper bien. Ils ont besoin du savoir-faire donc ça reste en France. J'ai un client dans l'aéronautique, il est le seul au monde à savoir produire ses tissus.

Je travaille un peu pour l'habillement, mais dans ce cas c'est pour le luxe, Hugo Boss, Dior, Hermès... des entreprises qui veulent que le remettage reste en France. Tout le reste de la production est délocalisée. Eux, ils ne peuvent pas délocaliser, ça serait mauvais pour leur image. Quand on était plus nombreux, on a aussi travaillé pour des tissus Jacquard. J'ai des dessins confidentiels, pour lesquels je ne vois jamais ce qui sort après. Quand je vais chez les clients, ils me montrent un peu leur usine mais je n'ai jamais d'échantillons. Je ne leur en demande pas non plus. Le textile technique c'est très varié, il y en a dans les circuits imprimés d'ordinateurs, dans les tuyaux de pompier, dans les pneus. J'ai même travaillé pour un client qui me disait « je tisse du vide », on lui demandait un textile avec des trous, c'était pour un textile médical, pour les opérations du cœur, à une échelle minuscule.

Le peigne à tisser a des espaces très fins. Mais pour moi, celui sur lequel je travaille aujourd'hui est gros. Le peigne est fourni par le client. Il y a différentes sortes de peignes à tisser - d'ailleurs chez moi j'ai un



peigne en roseau qui doit dater de 1617. Quand on fabrique le tissu sur les métiers, les cadres qui tiennent les fils montent et descendent. La nappe de fil, qui est plate au départ, se met à croiser, le fil de trame passe, croise. Ce qui emmenait le fil d'un côté à l'autre du métier, avant c'était la navette. Une navette en bois faisait des aller-retours sur la rampe du battant, elle glissait devant le peigne, le peigne était donc plat. Ça a évolué, par exemple celui-ci, les dents sont courbées, c'est un petit peigne jet d'eau, il y a une buse qui envoie un jet d'eau sous pression. L'eau en partant déroule et emmène le fil de l'autre côté, pareil pour revenir. Celui-ci c'est un peigne particulier, parce qu'il y a un canal, c'est un jet d'air qui emmène le fil, la forme du peigne guide l'air. Les peignes à tisser viennent d'Italie ou d'Espagne, en France il n'y a plus d'entreprise. Maintenant, ils sont fabriqués par des machines, il faut que ça soit très régulier. Mon père était peignier, il faisait ce métier, il soudait chaque dent l'une après l'autre, ça aussi c'était un métier compliqué. Aujourd'hui, sur les peignes modernes, les dents ne sont plus soudées mais sont collées, et sur les côtés, ce sont deux baguettes en aluminium. Au départ, le peigne est fait sans les baguettes, et puis il y a ce qu'on appelle la ligature. Les dents sont les unes à côté des autres, il y a deux petites plaques très fines, une devant, une derrière, et un fil de fer est placé entre ces deux lamelles, il un tour autour des dents à chaque fois. Le fil de fer sert à fixer les dents entre elles. Le diamètre du fil vient créer l'écartement entre les dents nécessaire au passage du fil. Il faut changer la grosseur du fil de fer selon le peigne et le type de tissu souhaité. L'épaisseur ça s'appelle la densité. À voir faire c'était magnifique, mais il n'y en a plus en France.

*Franck part vers le bureau, ouvre un tiroir et en sort un petit peigne rectangulaire de la taille de la paume de sa main.*

Par exemple, ça aussi c'est un peigne à tisser, mais la densité de dents au pouce fait qu'on ne voit même pas la lumière à travers. C'était pour fabriquer un type de gaze, c'est médical. Pour le fabriquer, il fallait travailler avec une loupe. Celui-là était pour un tisseur à Lyon, Prada, là il y a écrit 300, ça veut dire qu'il y a 300 lamelles, dents au pouce. Un pouce c'est 2cm7.

Je fais souvent le remettage avec le même type de fil, de couleur blanche. Mon fil est jeté après, il ne sert qu'au nouage de la nouvelle chaîne et au passage des fils. Des fois, on m'emprunte un remettage tout prêt, juste enlevé du métier, avec les fils. Il leur manque seulement quelques fils pour avoir un tissu plus large. Du coup, j'ai des morceaux de remettage d'avance à ajouter au peigne.

Des machines électriques pour le remettage, qui font le tirage, il n'y en a pas 10 en France. La mienne, je l'ai achetée il y a 20 ans, ça coûte super cher, heureusement elle marche encore. Des fois, je dois la réparer. Tout ce qui est mécanique je me débrouille, mais une fois j'ai dû faire changer la carte électronique. Il n'y a pas de service après-vente, ceux qui ont fabriqué la machine ont coulé il y a quelques années. L'entreprise a été rachetée mais l'acheteur ne veut pas entendre parler des machines anciennes. Et une machine comme celle-là vaut 200 000 €. Je rentre les dessins sur l'ordinateur, et la machine passe le fil dans les aiguilles. Il y a une seule bobine et on coupe à la fin. Il y a une aiguille qui va chercher le fil là-bas et qui le tire au travers. Maintenant, il y a des machines qui travaillent directement sur les métiers en tirant les chaînes.

Je ne fais pas tout sur la machine, du temps que la machine tourne, je travaille à côté. Et puis la machine ne fait pas tout non plus, elle fait certains types de dessins. Des fois, elle s'arrête. Il faut toujours être à côté. Ah ! ça par exemple, c'est un bruit bizarre, avec cette machine il y a toujours des petites choses. Des fois on ne sait pas et ça passe. Il faut connaître la machine, mais ça vaut vraiment le coût. Je dois mettre du white spirit, parce qu'avec l'huile les poussières se collent. Comme c'est des mailles d'occasion, des fois il faut les remettre manuellement. Sur l'écran je peux suivre le fil que j'ai rentré. Le remettage en cours a presque 16 000 fils, c'est pour faire le satin, le satin ça se fait sur 5 ou 10 cadres. Ça, c'est pour de la couette. Selon le fil ça sera plus ou moins brillant, on travaille des fils particuliers parfois. Il y a des fils qui s'accrochent de partout, c'est infernal. On avait des fils complètement fous, des fils élastiques. La machine peut piquer le peigne en même temps qu'elle enfille les mailles. Mais elle fait plus d'erreurs quand elle pique le peigne que quand elle fait les mailles. Donc volontairement je pique pas le peigne, et je le fais à la main ensuite. Ça me permet de contrôler, parce que si je fais tout sur la machine, il faut quand même que je passe un temps à contrôler et je suis jamais sûr à 100%. Donc je préfère le faire.

Sur ce remettage, il ne me reste plus qu'à piquer le peigne.

Par exemple sur ce dessin, il y a 120 fils. C'est un des plus compliqué. On commence 1,2,3,4,5,6 et après c'est tout mélangé. Quand on peut le faire à l'ordinateur c'est top, j'entre le dessin dedans, et il se débrouille. Quand on prend les fils manuellement, on ne les prend pas un par un. Les 6, on peut tous les prendre en même temps. On peut descendre mais jamais remonter. Quand on travaille, on prend les mailles, il y a un fil passe dedans. Les  $\frac{3}{4}$  du temps c'est toujours 1,2,3,4. Une lisse par cadre. C'est un textile basique. Là on prend les 4, le fil vient dans le trou, 1,2,3,4,1,2,3,4 et on descend. Alors que si c'est un dessin compliqué, si je prends dans cet ordre, le fil passera devant et ça ne sera pas bon. Je serai obligé de le prendre après.

On travaille assis ou debout, pour cette étape on choisit les mailles selon le dessin. On enfille le nombre de mailles voulu sur le cadre. On attrape le fil avec une crochet que l'on passe dans les œillets des lisses, on tire le fil et on va l'accrocher. On rechoisit les mailles à positionner sur les cadres, on passe le fil là, et



ainsi de suite. Et on coupe le fil à chaque petit paquet de mailles.

La façon dont je travaille, c'est la façon stéphanoise, ça a été inventé à Saint-Étienne. Avant, les ouvrières, les enfileuses étaient à deux pour cette opération. Elles avaient l'ensouple avec les fils de chaîne placée derrière elles. Une ouvrière saisissait un fil de chaîne et le donnait à l'ouvrière à l'avant du métier. L'ouvrière du devant passait un petit crochet, la passette, à travers les mailles, pour l'attraper, puis elle tirait le fil à travers la maille puis le peigne, donc elles faisaient fil par fil, c'est très long. Alors qu'avec la méthode stéphanoise on va beaucoup plus vite. Par exemple ici, il y a 1800 fils, et ma femme a mis seulement 2h30 à faire ça.

J'ai un client en Isère qui tissait du fil carbone. J'arrivais avec ma voiture, un sas s'ouvrait, je déposais mon remettage, je repartais, j'ai jamais vu les métiers à tisser. Mais je ne faisais pas le remettage pour les métiers qui tissaient le carbone ou le fil de verre, parce qu'on ne peut pas les nouer entre eux, ils se briseraient. Les fils sont conservés sur les rouleaux. Lorsqu'ils vont sur les métiers, avec un crochet, les ouvrières prennent un fil puis le mettent dans la maille et le peigne, comme ça se faisait en atelier avant. Une ouvrière devant le métier, et une derrière pour faire le remettage.

Si vous avez le temps, j'en ai un à préparer qui est tout petit et je vous montre comment ça se passe. Il faut que je travaille aussi.

Je mets les mailles sur le cadre, je sais que 1000 mailles, ça fait 32cm, je compte pas, je mesure. Ce qui sera en trop je l'enlèverais. Ensuite, je passe le fil dans le trou de l'aiguille tout du long. Et je fais un nœud.

Le matériel n'a pas trop évolué. Au début, les métiers jet d'air existaient pas. Maintenant, c'est presque uniquement ça. Pour les tissages Schmelzle, sur les cadres porte-peigne des métiers, les cadres étaient en bois et torsadés. C'étaient simplement deux fils de fer tordus. Impossible de le faire à la machine. Maintenant, je n'ai plus aucune demande sur des cadres en bois.

Là, je regarde la longueur du fil, là je mets 1m25, comme on fait un aller-retour, ça double. Le client a besoin de 2m50 pour le nouage. Car une fois le remettage fini, il pose le peigne sur porte-peigne sur l'avant du métier à tisser puis il pose le rouleau de chaîne sur les supports à l'arrière du métier. Mais entre l'ensouple et le remettage, il y a la remise, l'envergure, le casse-chaîne... il faut une certaine longueur. Donc, pour notre noueur, le peigne est devant, et il faut qu'il fasse des petits nœuds pour raccorder la chaîne à l'ancien tissu, pour que ça prenne bien. Il faut cette distance, plus celle des nœuds jusqu'au rouleau, et ils mettent la machine à nouer derrière le rouleau de chaîne, donc il faut au moins 2m20.

Ce remettage c'est tout simple 1,2,1,2,1,2, il n'y a que deux cadres. Je positionne les cadres l'un derrière l'autre. Donc je prends deux aiguilles – deux lisses –, le fil passe dans l'œillet de chacune d'elle. Je pousse ces deux lamelles à gauche. J'attrape la longueur du fil qui est apparu entre les lamelles de gauche et le paquet de maille de droite, je tire le fil derrière moi, je l'accroche au crochet, je reviens. Toujours dans ce sens-là. Ça ça fait mal aux épaules à la longue. C'est un pas un métier difficile, ce qui est compliqué c'est de ne pas me tromper quand je pique les peignes et que je compte... je compte sans arrêt. Il y a des dessins que je connais par cœur selon le tissage, des fois je m'aide des dessins pour visualiser quelle aiguille je dois saisir. Mais la dame que j'avais embauché, elle, elle les connaissait tous par cœur, c'était incroyable.

C'est les clients qui achètent les mailles, les aiguilles. Par exemple, sur ce cadre, il y a 11 000 mailles, il y en a pour 1000 €, ça coûte vite cher. Quand les mailles sont d'occasion, ça marche moins bien sur la machine. Il y a quelques années une entreprise voulait me donner du boulot, elle avait des mailles en plastique. C'est moins résistant mais c'est plus léger et moitié moins cher. À une époque, il y avait une maille torsadée puis une droite, une torsadée, une droite, parce que ça écartait les mailles et le fil coulissait mieux, mais ça élargissait la trame. Des fois, les mailles sont si serrées, qu'il faut une loupe.

*La machine râle, s'arrête. Il ouvre le capot et verse un peu de white spirit sur le mécanisme. Il rallume la machine. Ça repart, le vrombissement se régularise.*

Cet objet c'est le seul en bois, il sert à enverger.

Avant, les supports de fils étaient en bois aussi, maintenant c'est en aluminium. Quand on voit un outil en bois dans un atelier, on sent que ce n'est pas bien récent. Je passais les baguettes pour enverger.

Il y a deux façons d'enverger :

-Quand c'est tout simple, 2 cadres, je lève mes cadres, je passe mes baguettes et voilà.

-Mais celui sur la machine c'est un 5 cadres, vu que c'est impair on doit le faire à la main, 16 000 fils. On pose cet objet sur le cadre, ça nous permet de tenir les fils une fois qu'on les a envergés.

Je pense que je vous ai à peu près tout dit !

