

*Le magazine trimestriel de l'Association Tissage Felletin  
le fil conducteur entre nos adhérents et amis*

## *At Sixes and Sevens Montage impair*

Iain McCafferty

## *Solse*

Marianne Godez

## *Carte postale du Japon...*

Françoise Lesage

## *Le Chanvre*

Iain McCafferty





# «At Sixes & Sevens»

## At Sixes and Sevens - Montage impair

L'expression anglaise « at sixes and sevens » veut normalement dire « dans la confusion » (l'origine de la phrase n'est pas claire - probablement un jeu de dés « Hazard »), mais ça pourrait venir d'un tisserand confronté au problème d'un montage impair sur un métier 4 cadres avec un équipement mieux adapté au montage pair.

Dans mes essais REPS j'ai utilisé une peigne de 3 fils au centimètre et un râteau avec un écartement de 2cm sans trop réfléchir à savoir comment ça marche. Sur un ourdissoir, un nombre pair de fils est le plus naturel, mais un nombre impair ne l'est pas vraiment. Ce n'est pas un problème si on finit en bas au lieu de faire un retour vers le haut. Par contre trouver le bon chiffre pour le montage, ourdissoir, râteau et cadres ensemble est plus intéressant . . .

Voici une méthode qui je trouve efficace, mais il y en a sûrement beaucoup d'autres.

Le problème :

													4
													3
													2
1	2	3	4	5	6	7						(13)	1

Commençons avec ce montage en V. Il faut 7 lisses pour un V : 4, 3, 2, 1, 2, 3, 4. (ou 13 pour un W)

Deux Vs (W) = 13 lisses parce qu'ils ont les pointes en commun. Si vous voulez garder les W entiers, le montage est 4,33cm pour le groupe de 13 fils. Pas super comme mesure. Mais ce n'est pas essentiel de garder le motif « complet » le tissage va marcher quand même, les motifs sont non-finis au bord . Le plus important c'est de commencer et de finir pair-impair ou impair-pair.

Mes motifs ne sont pas non finis aux bords mais je suis content d'avoir la largeur que je veux. J'ai monté 48cm. Avec 12 groupes de 12 fils (en effet 6 groupes de 24 sur l'ourdissoir), un total de 144 fils, donc  $144/7 = 20,6$  Vs (et à cause du partage pointes = 11,07 Ws), mais comme je laisse entrer un peu le tissage (44cm fini sur 48 monté) les bouts de motifs sont invisibles.

La peigne de 3 fils au centimètre ne pose pas de problème, c'est un fil après l'autre.

Mon râteau avec un écartement de 2cm à 3 fils / cm donne 6 fils par section c'est donc logique de partir de ce format pour l'ourdisage. De cette manière les groupes de 12 ou 24 marchent bien. C'est 4cm de largeur pour 12 et 8cm pour 24.

Le choix entre 12 et 24. Le pour et le contre :

Pour le 12 - le facilité de faire des noeuds avec les fils plus parallèles après.

Pour le 24 - vitesse sur l'ourdissoir et enroulement des fils sur l'ensouple (moins de paquets à faire).

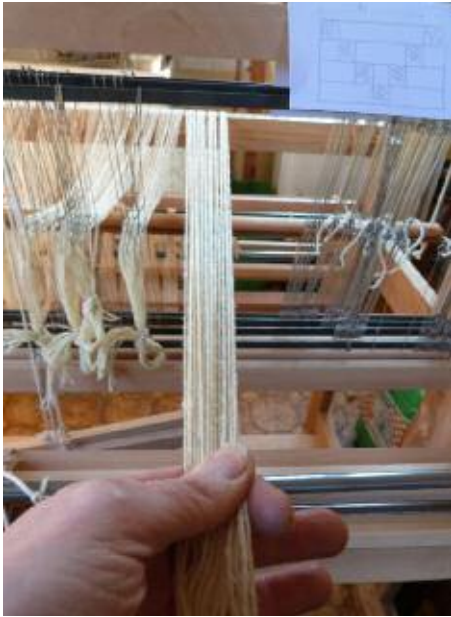
J'ai fait un compromis - 24 sur l'ourdissoir, mais je les ai divisés en deux groupes de 12 au moment de faire des noeuds. Mon petit peigne est juste assez large pour guider les fils avec ces 21 dents ou 31 dents disponibles.



Attachés en groupes de 12 et dans le râteau écarté sur 4 sections, les 24 fils du groupe couvrent vite l'ensouple à 8cm par groupe.



## *Gérer les fils aux lisses*



Le groupe de 24  
arrive aux lisses



Diviser les 24 en  
deux fois 12.



Puis les 12 en deux  
fois 6.



Puis les 6 en deux  
fois 3.

Mettre 3 sur les  
cadres et garder les  
autres 3 en main.



*Passage aux lisses*

Mettre les six en sept !

Je monte à droite et à gauche du centre d'habitude.


À droite du centre

Le groupe de 6 fils va passer 6 lisses (4, 3, 2, // 1, 2, 3) à chaque fois.

Autrement dit : on commence à la pointe arrière du V (étoile dans le schéma) et on finit juste avant la deuxième pointe arrière.

Les 3 premiers fils (vert) finissent juste avant la pointe avant du V.

Les 3 derniers fils (magenta) commencent avec la pointe avant du V et finissent juste avant la prochaine pointe arrière du V. Il y a donc une logique claire par groupe.

						4
						3
						2
						1

Le problème de 6 ou 7 ne se pose pas ! C'est assez intuitif. C'est facile de contrôler le montage. Ça Commence et ça finit toujours dans la même séquence.

À gauche du centre

Un groupe de 6 fils va passer 6 lisses (3, 2, 1, // 2, 3, 4).

Autrement dit : on commence après la pointe arrière (étoile) et on finit avec la pointe arrière du V.

Les 3 premiers fils (vert) finissent à la pointe avant du V.

Les 3 derniers fils(magenta) finissent à la pointe arrière du V.

Visuellement c'est clair des deux côtés et c'est facile de contrôler les lisses sur les rails.

						4
						3
						2
						1



Contrôle visuel - groupe de 7 en V.  
C'est donc un montage assez logique:  
pair - impair en gardant la vitesse du  
montage à section avec l'équipement  
disponible.



Le projet - trois couleurs en rotation

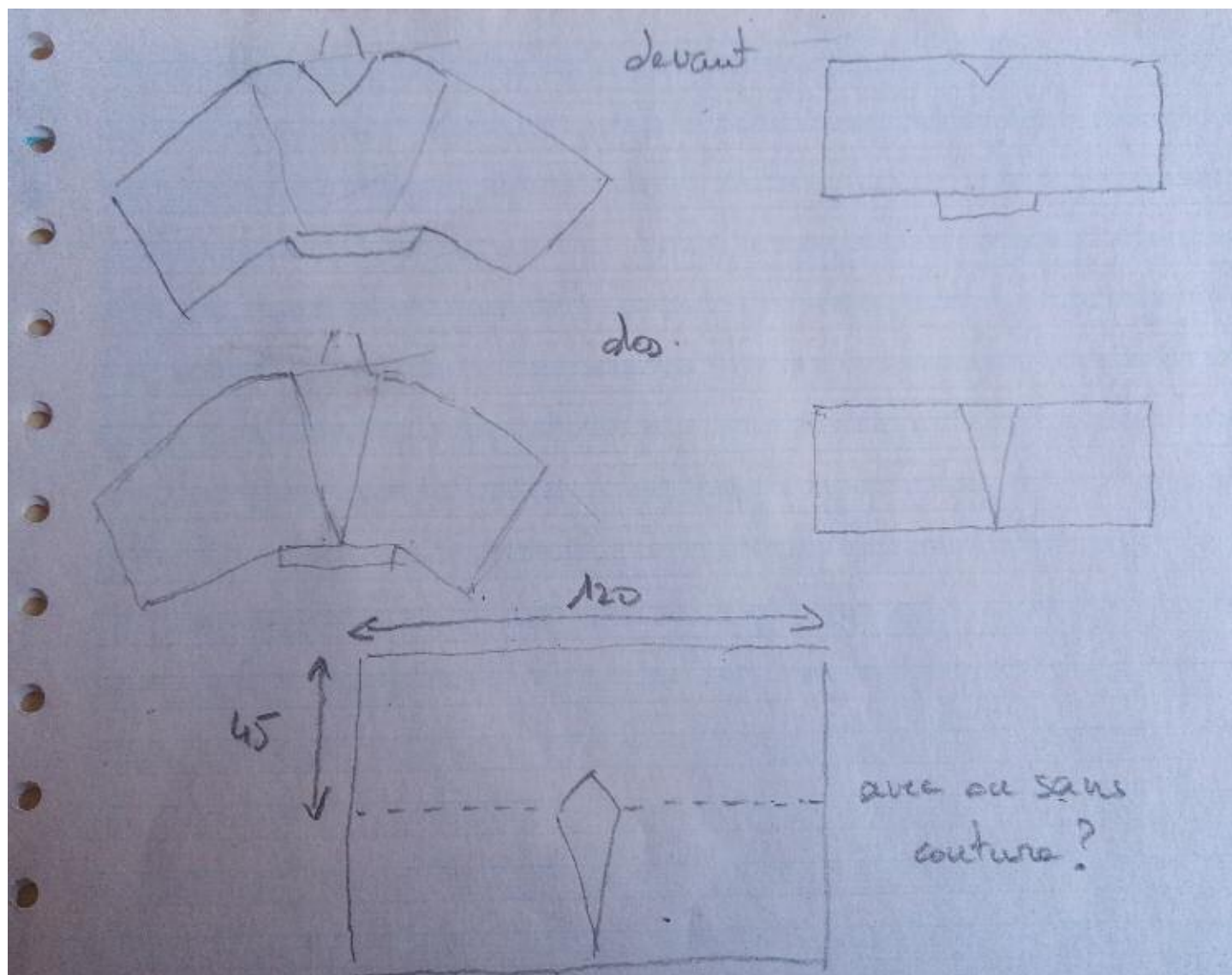




# *Solse*

Ce modèle m'a été inspiré par une jeune fille, Solse, qui vient chaque semaine pour coudre dans mon atelier. Un jour, elle est venue avec un tee-shirt enfilé d'une drôle de façon... qui a fait germer une idée.

J'ai commencé par un croquis sur un coin de table, histoire que l'inspiration ne se perde pas dans les limbes.



Il se trouve que, peu de temps auparavant, j'ai récupéré plusieurs cônes d'un très beau fil de lin flammé coton que je n'avais pas encore essayé de tisser...

J'ai décidé qu'il n'y aurait pas de couture à l'épaule et que je tisserais la pièce d'un seul tenant. Pour pouvoir définir la quantité de tissu dont je vais avoir besoin, j'ai fait une ébauche (ce que j'appelle une toile) dans un vieux drap et j'ai taillé une ceinture dans une chute de jersey.





Ce premier modèle était un peu long et j'ai dû modifier légèrement le décolleté du dos. C'est à cela que sert une « toile » : on a le droit de se tromper.

Avant de pouvoir calculer le nombre de fils à monter sur le métier, je dois encore faire un échantillon. C'est l'occasion d'essayer les tissages Bronson qui correspondent bien à ce que j'ai envie de voir apparaître. J'ourdis donc une chaîne de 122 fils de 2m de long et je vais m'inspirer des diagrammes du livre *Tissage d'Anne Dixon* pour l'enfilage :

[illegible]

et les différents pédalages : (aller : return)

2x (24 : 14) / 24 : 12 /

2x (24 : 14) / 24 : 1 / 24 : 12 /

3x (24 : 1) / 24 : 12 / 24 : 1 /

234 /

2x (1 : 23) /

3x (1 : 24) /

2x (1 : 23) / 1 : 234.

3x (234 : 13 / 234 : 1) /

2x (234 : 14 / 234 : 1) /

2x (234 : 13 / 234 : 1) /

3x (234 : 14 / 234 : 1) /

2x (234 : 13 / 234 : 1) /

2x (234 : 14 / 234 : 1).

Et bien d'autres encore...





J'utilise d'abord un peigne de 6 fils au centimètre. Dès que je commence à tisser, je m'aperçois que ma texture n'est pas carrée : pour 1cm, j'ai 4 fils de trame. Les fils de chaîne sont un peu trop serrés pour que les fils de trame puissent trouver leur place confortablement ; je dois donc diminuer la densité.



Je coupe la chaîne et je change de peigne pour voir ce que ça donne avec 5 fils au centimètre. Je tisse un peu de toile et je vérifie que tout va bien : ça y est, la texture est carrée puisque j'ai 5 fils de chaîne et 5 fils de trame pour 1cm. Je peux continuer. Je vais pouvoir pédaler et m'amuser un peu à essayer, essayer, essayer encore... C'est du lin, ça casse, et les flammes de coton s'accrochent dans les lices, mais je suis patiente.

J'arrive vite au bout. Je coupe et je mesure : 125 X 22,5 cm. Je lave avec de l'eau très chaude et je



mesure à nouveau : 117,5 X 19,7 cm. J'ai les informations pour pouvoir calculer le nombre de fils et la longueur de la chaîne. Quelques règles de trois plus tard, j'ai besoin de 508 fils de 2m de longueur. A chaque lisière, quatre fils seront doublés. Le tissage est long et laborieux avec ces fils qui accrochent et 52 cassures... mais je suis tenace.

Je dois également tricoter un échantillon pour calculer le nombre de mailles nécessaires pour la ceinture. Et tricoter la ceinture avec, en prime une petite bordure en dentelle pour l'encolure. Il ne reste plus qu'à coudre tout ça.





Et pour faire durer le plaisir, je vais broder des perles, pour que ça brille un peu.





# Carte postale du Japon...

J'ai eu la très grande chance de partir au Japon en mai dernier.

Je me suis inscrite à un voyage organisé par l'association Tinctoria.

Au programme:

- un stage de cinq jours de teinture végétale chez Kasuki Yamasaki près de Tokyo
- un stage de trois jours de travail du shibori avec Kuno Hiroaki à Arimatsu.,
- des visites d'entreprises, de musées et d'un jardin de plantes tinctoriales.

J'ai rédigé un journal tout au long du voyage.

En voici quelques extraits.

Les textes sont écrits rapidement, sur le vif, sans réécriture.

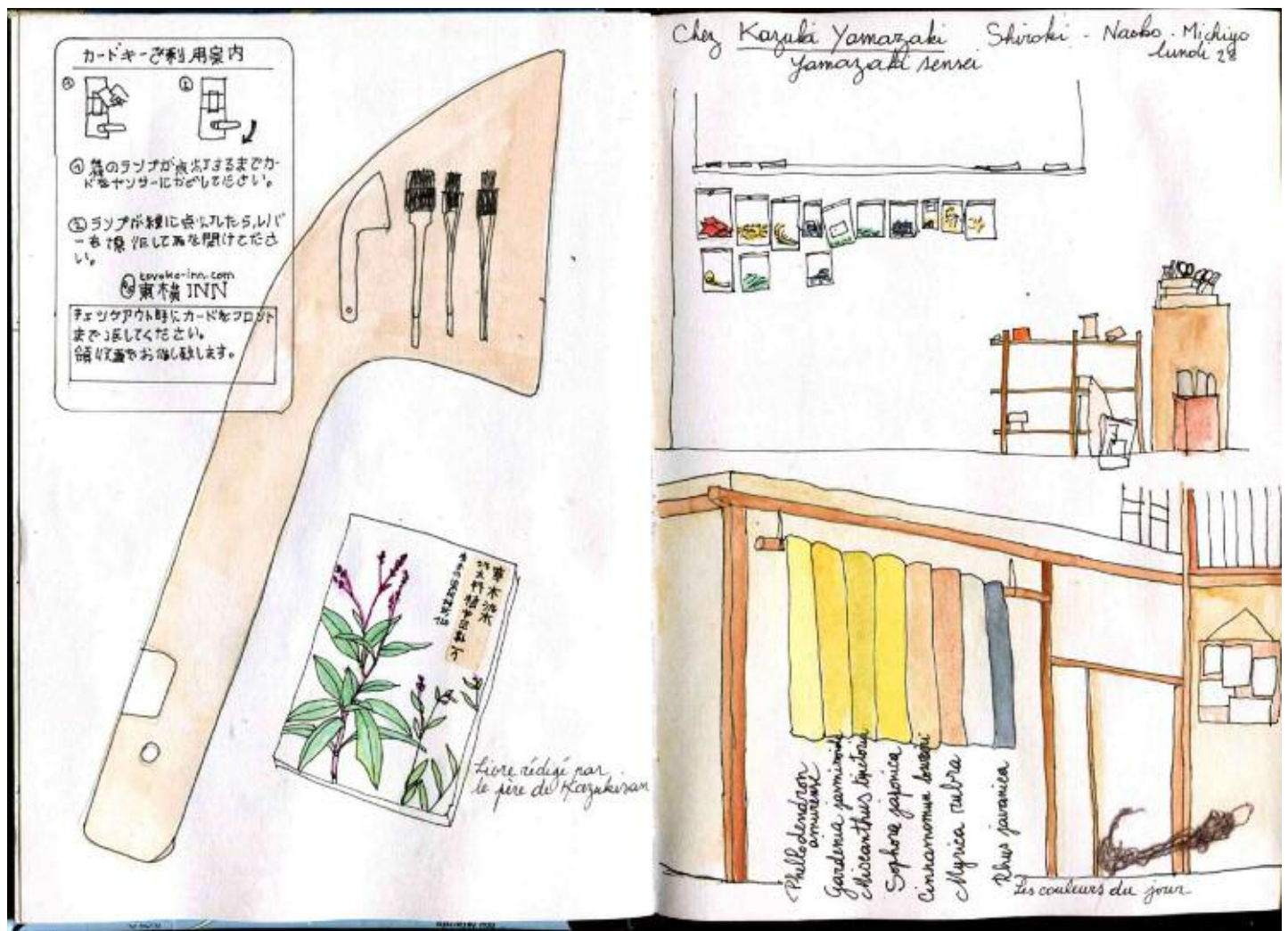
S'ils sont lacunaires, incompréhensibles ou illisibles... n'hésitez pas à me demander de vous les expliquer...

Stage de teinture végétale.

Chaque matin, en arrivant à l'atelier de Kasuki, les couleurs travaillées dans la journée sont accrochées au mur. De la soie teinte... c'est très beau.

La partie théorique du stage se fait dans une belle maison traditionnelle au milieu d'un jardin rempli de plantes tinctoriales.

Le travail de teinture a lieu dans une serre au milieu du jardin.





9. Kumugi  
 Chêne japonais

11. 12. Ume  
 Bois de prunier

13. Abane  
 + l'essence  
 Camélia garance japonaise

14. Such

15. Bois de  
 Sappan

16. Lac dye  
 PH4

17. 18. Camélia  
 PH 7.5

19. 20. Camélia  
 PH 10.8

21. 22. Camélia  
 PH 12.5

23. 24. Camélia  
 PH 14.5

25. 26. Camélia  
 PH 16.5

27. 28. Camélia  
 PH 18.5

29. 30. Camélia  
 PH 20.5

31. 32. Camélia  
 PH 22.5

33. 34. Camélia  
 PH 24.5

35. 36. Camélia  
 PH 26.5

37. 38. Camélia  
 PH 28.5

39. 40. Camélia  
 PH 30.5

41. 42. Camélia  
 PH 32.5

43. 44. Camélia  
 PH 34.5

45. 46. Camélia  
 PH 36.5

47. 48. Camélia  
 PH 38.5

49. 50. Camélia  
 PH 40.5

51. 52. Camélia  
 PH 42.5

53. 54. Camélia  
 PH 44.5

55. 56. Camélia  
 PH 46.5

57. 58. Camélia  
 PH 48.5

59. 60. Camélia  
 PH 50.5

61. 62. Camélia  
 PH 52.5

63. 64. Camélia  
 PH 54.5

65. 66. Camélia  
 PH 56.5

67. 68. Camélia  
 PH 58.5

69. 70. Camélia  
 PH 60.5

71. 72. Camélia  
 PH 62.5

73. 74. Camélia  
 PH 64.5

75. 76. Camélia  
 PH 66.5

77. 78. Camélia  
 PH 68.5

79. 80. Camélia  
 PH 70.5

81. 82. Camélia  
 PH 72.5

83. 84. Camélia  
 PH 74.5

85. 86. Camélia  
 PH 76.5

87. 88. Camélia  
 PH 78.5

89. 90. Camélia  
 PH 80.5

91. 92. Camélia  
 PH 82.5

93. 94. Camélia  
 PH 84.5

95. 96. Camélia  
 PH 86.5

97. 98. Camélia  
 PH 88.5

99. 100. Camélia  
 PH 90.5

101. 102. Camélia  
 PH 92.5

103. 104. Camélia  
 PH 94.5

105. 106. Camélia  
 PH 96.5

107. 108. Camélia  
 PH 98.5

109. 110. Camélia  
 PH 100.5

111. 112. Camélia  
 PH 102.5

113. 114. Camélia  
 PH 104.5

115. 116. Camélia  
 PH 106.5

117. 118. Camélia  
 PH 108.5

119. 120. Camélia  
 PH 110.5

121. 122. Camélia  
 PH 112.5

123. 124. Camélia  
 PH 114.5

125. 126. Camélia  
 PH 116.5

127. 128. Camélia  
 PH 118.5

129. 130. Camélia  
 PH 120.5

131. 132. Camélia  
 PH 122.5

133. 134. Camélia  
 PH 124.5

135. 136. Camélia  
 PH 126.5

137. 138. Camélia  
 PH 128.5

139. 140. Camélia  
 PH 130.5

141. 142. Camélia  
 PH 132.5

143. 144. Camélia  
 PH 134.5

145. 146. Camélia  
 PH 136.5

147. 148. Camélia  
 PH 138.5

149. 150. Camélia  
 PH 140.5

151. 152. Camélia  
 PH 142.5

153. 154. Camélia  
 PH 144.5

155. 156. Camélia  
 PH 146.5

157. 158. Camélia  
 PH 148.5

159. 160. Camélia  
 PH 150.5

161. 162. Camélia  
 PH 152.5

163. 164. Camélia  
 PH 154.5

165. 166. Camélia  
 PH 156.5

167. 168. Camélia  
 PH 158.5

169. 170. Camélia  
 PH 160.5

171. 172. Camélia  
 PH 162.5

173. 174. Camélia  
 PH 164.5

175. 176. Camélia  
 PH 166.5

177. 178. Camélia  
 PH 168.5

179. 180. Camélia  
 PH 170.5

181. 182. Camélia  
 PH 172.5

183. 184. Camélia  
 PH 174.5

185. 186. Camélia  
 PH 176.5

187. 188. Camélia  
 PH 178.5

189. 190. Camélia  
 PH 180.5

191. 192. Camélia  
 PH 182.5

193. 194. Camélia  
 PH 184.5

195. 196. Camélia  
 PH 186.5

197. 198. Camélia  
 PH 188.5

199. 200. Camélia  
 PH 190.5

201. 202. Camélia  
 PH 192.5

203. 204. Camélia  
 PH 194.5

205. 206. Camélia  
 PH 196.5

207. 208. Camélia  
 PH 198.5

209. 210. Camélia  
 PH 200.5

211. 212. Camélia  
 PH 202.5

213. 214. Camélia  
 PH 204.5

215. 216. Camélia  
 PH 206.5

217. 218. Camélia  
 PH 208.5

219. 220. Camélia  
 PH 210.5

221. 222. Camélia  
 PH 212.5

223. 224. Camélia  
 PH 214.5

225. 226. Camélia  
 PH 216.5

227. 228. Camélia  
 PH 218.5

229. 230. Camélia  
 PH 220.5

231. 232. Camélia  
 PH 222.5

233. 234. Camélia  
 PH 224.5

235. 236. Camélia  
 PH 226.5

237. 238. Camélia  
 PH 228.5

239. 240. Camélia  
 PH 230.5

241. 242. Camélia  
 PH 232.5

243. 244. Camélia  
 PH 234.5

245. 246. Camélia  
 PH 236.5

247. 248. Camélia  
 PH 238.5

249. 250. Camélia  
 PH 240.5

251. 252. Camélia  
 PH 242.5

253. 254. Camélia  
 PH 244.5

255. 256. Camélia  
 PH 246.5

257. 258. Camélia  
 PH 248.5

259. 260. Camélia  
 PH 250.5

261. 262. Camélia  
 PH 252.5

263. 264. Camélia  
 PH







# Pâte de soja pour Katagami

- graines de soja jaune - trempé une nuit
- Daijy 500ml d'eau
- 大豆 100ml soja trempé
- au mixer

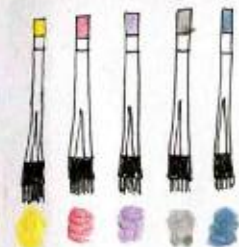


Mélanger charbon de pin avec du lait de soja  
Shoen 松煙 → Suie



Mélanger soja et pigment  
grille

- Laver à la main, délicatement. Les parties claires sont plus solides! Qd il y a plus de pigment le frottement



- Sur le coton
1. jus de soja
  2. alun
  3. laver
  4. pigment
  5. recolorer le dessin avec l'alun
  6. passer à la vapeur.

Coton  
↓ soja pinceau  
↓ Sécher  
↓ Ajouté d'alumine  
↓ Sécher  
↓ laver à l'eau pour enlever l'acidité

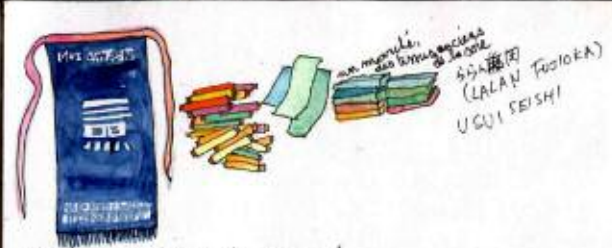
Visite d'une filature de soie. Usui Seichi, Annaka.

Il ne reste presque plus de filatures.

La filature que nous visitons fonctionne encore mais elle a fortement réduit sa production.

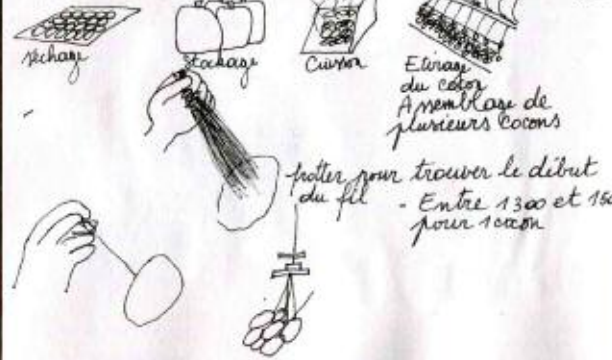
Elle travaille surtout « à façon » pour des petits producteurs de soie.

Les fils sont personnalisés et diffèrent fortement suivant le producteur.

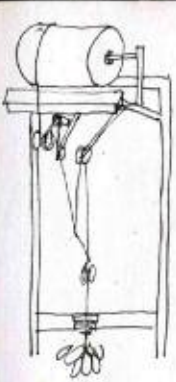


Usine Usui Seichi Annaka.  
Tissage de la soie. Filature de soie  
Il n'y a que 2 seules usines de filature de la soie  
Producteurs locaux 186 producteurs  
Stockage - Séchage 120° - 516 heures 10kg coco Avant 180.000

Cuisson des cocons → deviennent mous pour passer au continu à filer  
Retordu.  
Mixer échavaux.

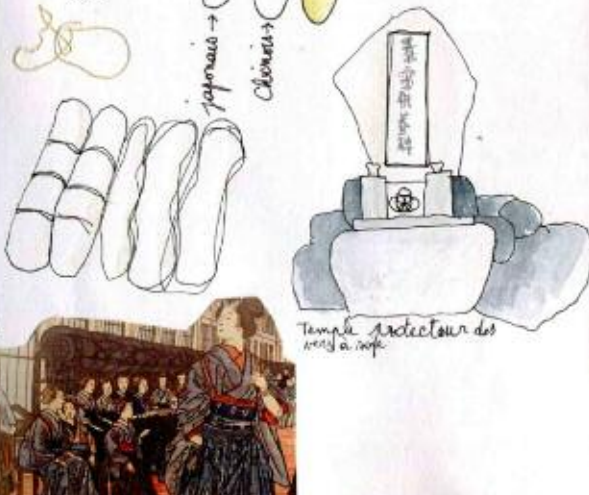


- frotter pour trouver le début du fil - Entre 1300 et 1500m pour 1 cocon



Les cocons de printemps sont de la meilleure qualité  
120 km de fil - 3 jours par cocon!  
Le fil est riche, couvert de Séricine - le plus précieux  
Quand elle est enlevée la soie est blanche

Plusieurs types de soie en fonction de la race de ver. Plusieurs variétés ne sont plus cultivées



Temple protecteur des vers à soie

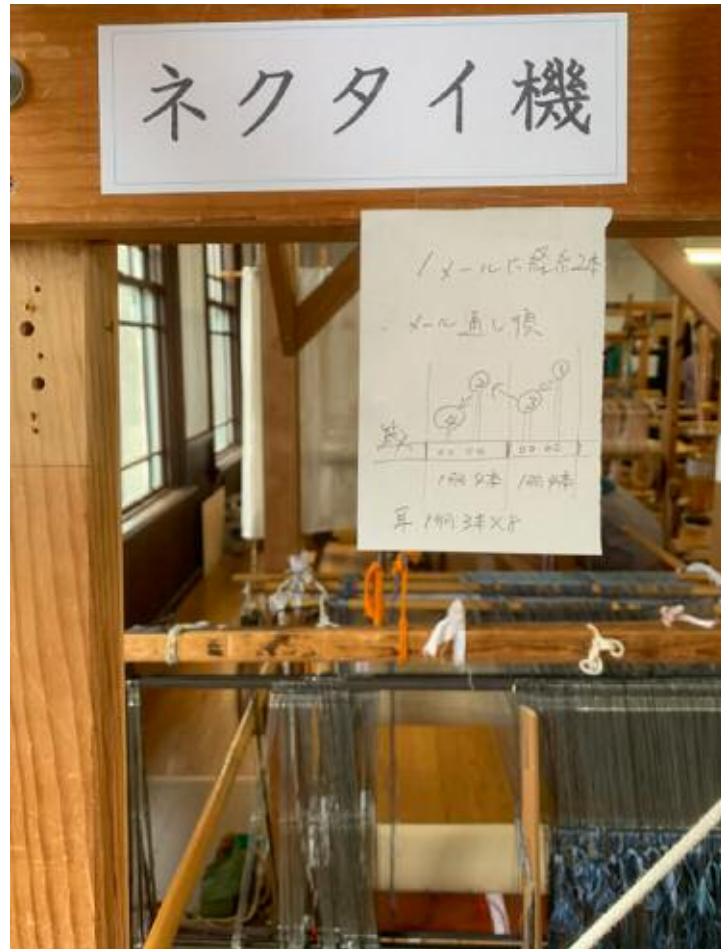


Visite d'une entreprise de tissage.

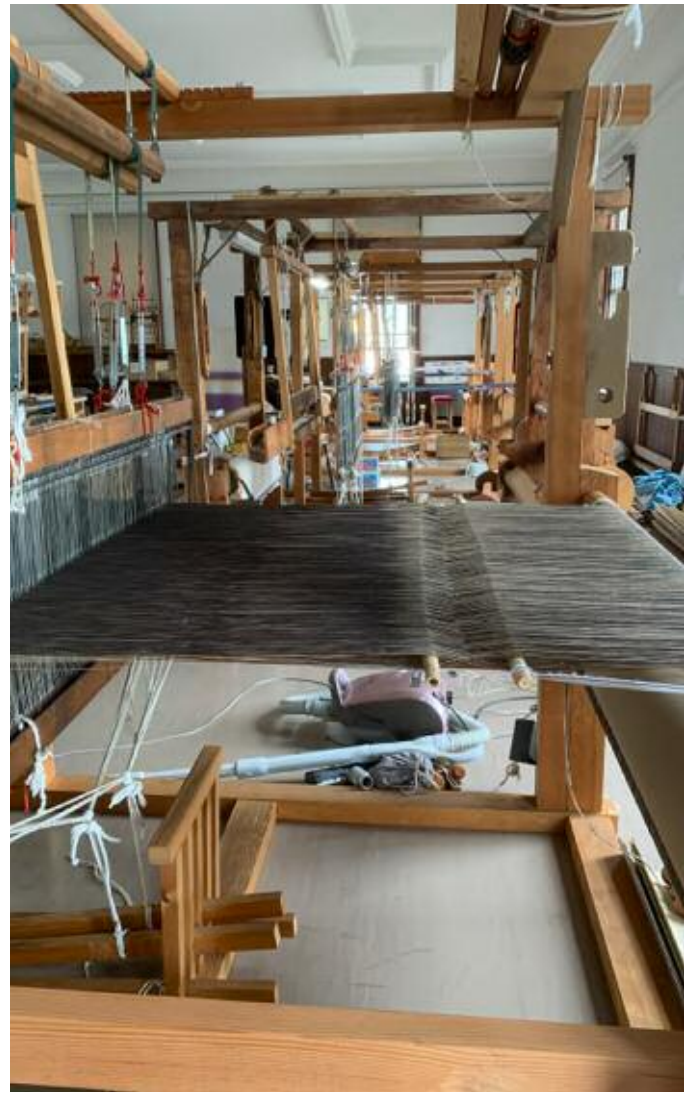
Un vieux bâtiment aux planchers usés par les ans.

Des dizaines de métiers à tisser, adaptés au tissage des tissus pour les kimonos.

Des vieilles dames pour nous faire visiter...





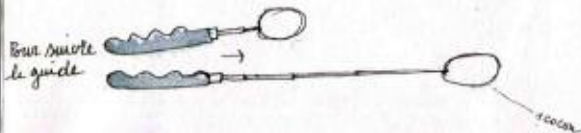






Travaux la + ancienne de soie serait l'Egypte →

Elles sont évaluées tous les soirs  
Actuellement, il est toujours : formation en internet  
2 ou 3 ans pour être pro



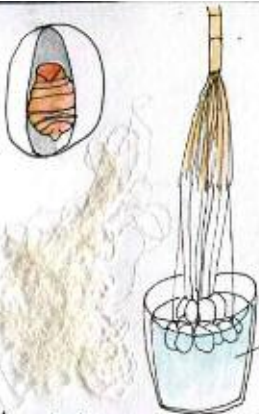
# Musée de la soie. Okaya.

1<sup>re</sup> Ville de production de fil, il y a 1500 ans  
Exportation de fil brut → Italie, France, Angleterre, 1853-48 Yokohama (Tokyo) Port d'exportation  
Moment où le Japon s'ouvre. Les européens arrivent pour acheter la soie. Maladie du cocon en Europe.  
Les filatures étaient, à cette époque, plutôt développées en Europe mais les filatures étaient mortes.  
La soie se développe en Chine et au Japon.  
C'est grâce à la France et à l'Italie que la soie se développe. Les japonais ne connaissent pas le dévidoir et le transforment en l'améliorant.  
Les japonais passent du dévidoir à la main au dévidoir mécanique.

Okaya est entourée de montagne. Elle est dans une cuvette. Le centre de la cuvette est remplie par le lac Suwa.

Il y a 86 ans, la ville était remplie de filatures, 214  
Les usines fonctionnaient au charbon → 1000 cheminées  
Les logements se trouvaient près des usines.  
76 500 habitants à Okaya. 47 000 maintenant.  
Les + grandes usines employaient 1 000 femmes.  
Elles dévidaient les cocons. Elles étaient logées et nourries.  
Salaire au rendement. de 5 h à 17 h. Organisées en groupes cocons. 90% de femmes. 10% de hommes.  
Les très jeunes devaient travailler. Pour la suite, contre-maître qui rentrent de leur famille, se marient et ont des enfants.  
Le cocon est couvert de séricine. Une espèce d'amidon → protège des vers. 24% de pébrine.

Pour faire sortir le fil, il faut faire fondre la séricine à l'eau chaude et la la vapeur.  
On froite le cocon avec un balais en paille de riz.



Le premier fil du cocon est brut, il faut enlever 900 mètres pour avoir le fil fin régulier. Il faut plusieurs fils pour faire un fil un peu solide. Un seul fil est fragile et n'est pas utilisable pour le tissage.

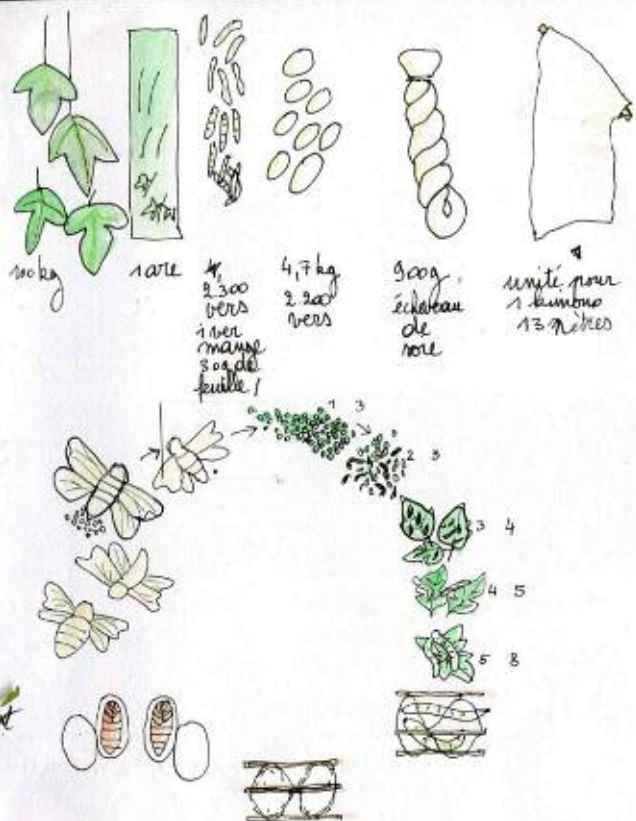
Mais à Okinawa, 1 personne tire 1 fil, son tissage ressemble à des ailes de libellules.

La soie brute : juste tirée du cocon.  
On garde la séricine pour tordre le fil. On l'enlève avec une base. Savon de Marseille, carbonade de soude... La séricine laisse de l'ibuprofène qui donne l'aspect soyeux.

La soie est solide, absorbe l'humidité.  
Aujourd'hui, jour de pluie - l'écheveau compte 10-11% d'humidité.

Au Japon, le fil de soie est fabriqué pour les kimonos et les bas.

On recherche un fil très fin et régulier, traditionnellement. Actuellement, on fabrique du fil avec plus de caractère. Miyasaka San a créé un "fil mystère" sans donner sa recette secrète.  
Sous produits de la soie :





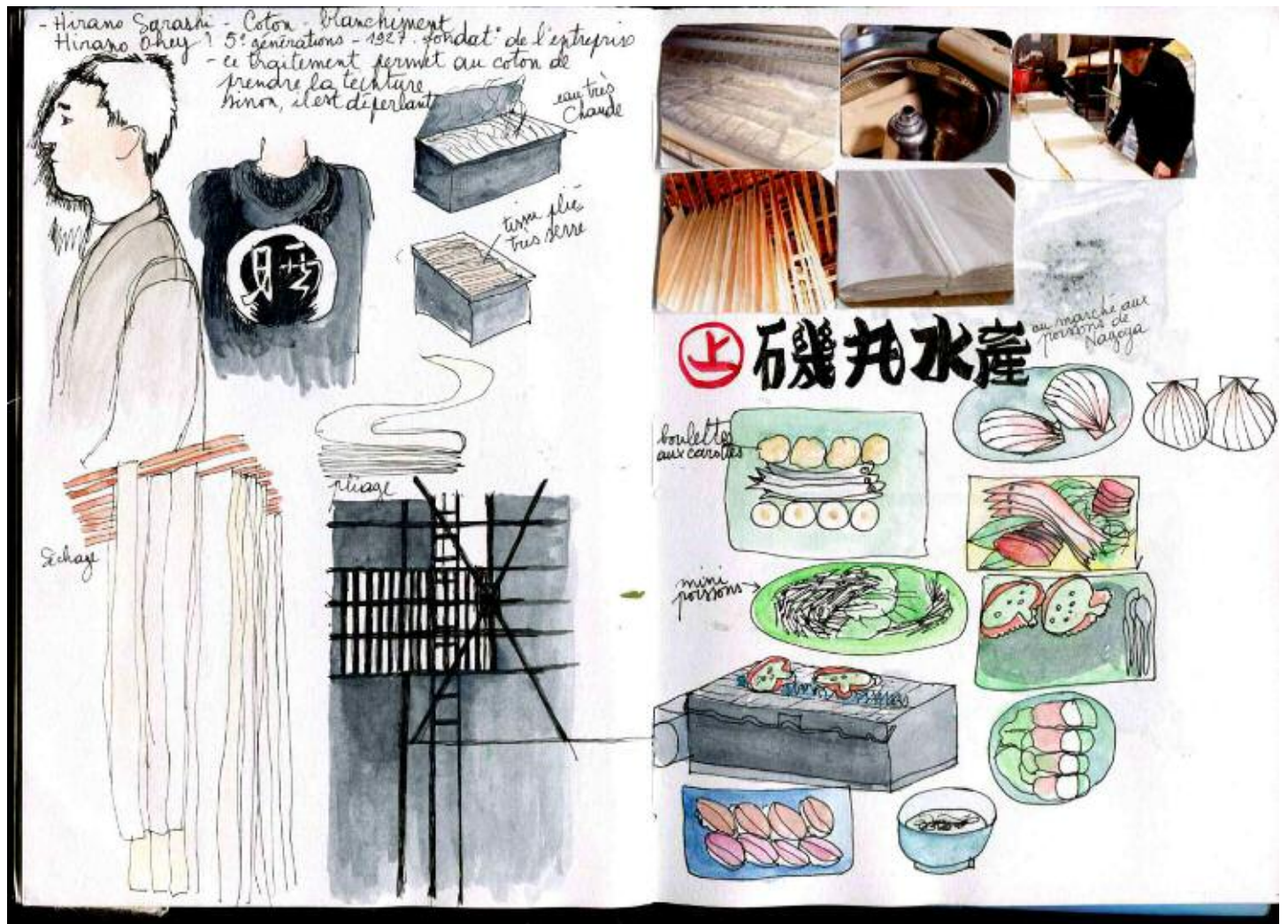




Une étrange entreprise de lavage qui lave exclusivement de longues bandes de coton écriu.

Le séchage est spectaculaire, il se fait dans une pièce très haute avec des murs à claires-voies.

Les tissus sont accrochés à 8 m de hauteur.





Vendredi 2 juin

# Visite d'entreprises

- Niimi - Tissage de coton → yucatas -
- Maryasie kneat - Maille - # types de fils dont fil de papier
- Marasugyu - Impression textile.
- Coton Chita - Hirano Sarashi
- Niimi - depuis 400 ans. largeur 40cm - Métiers à tisser anciens
- Fil de coton - il' Indonésie - Le coton est cultivé au Japon mais en trop petite quantité
- Origine - Asie - Inde ... filé en Indonésie
- 1200 fils de trame pour une largeur de 40cm
- Ourdisage - grand ourdisseur mécanique - les fils sont installés 1 par 1.
- le fil est amidonné de chaîne - pas la trame
- enroule sur des bobines de 10.00m.
- On enfle les fils dans les lices - en passant d'abord dans un cane chaîne - inventé par le créateur de Toyota
- 200 anciens métiers - 16 ouvriers - 4 personnes sur les métiers
- 50 métiers/personne. Métiers avec 10000 navettes

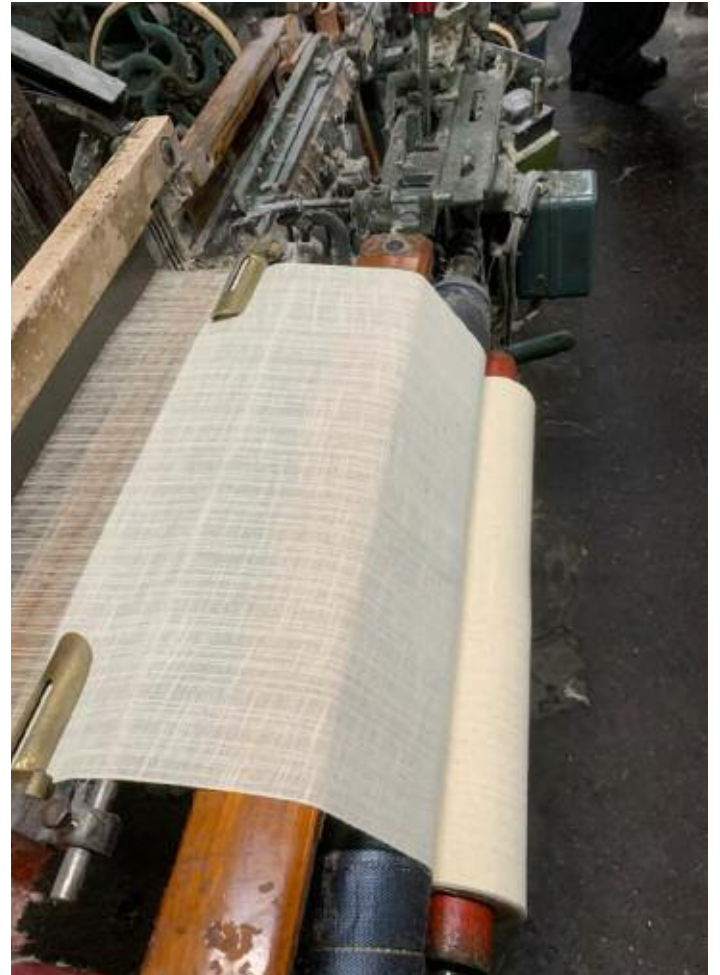


variations sur le point de toile

- 10000 métiers de 100cm → toile de bateau. Maintenant tote-bag
- jacquard - nid d'abeille (d'été)
- Pas de vente au particulier. Ventes nos pour les yucatas









# Le Chanvre

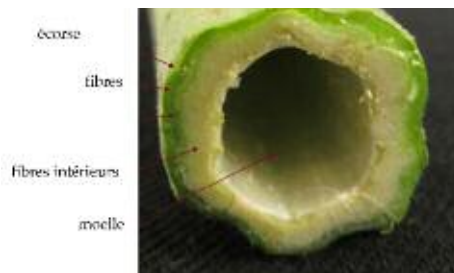
« κάμβησις » - mot grec cité par Herodotus (il y a 2500 ans). Les Assyriens utilisent le terme « qunnabu » deux siècles plus tôt dans des textes médicaux écrits en cunéiforme. Il est cultivé en Chine depuis longtemps. Le signe 麻 Má est utilisé au moins depuis 4000 ans avant le présent et peut-être même déjà depuis l'époque préhistorique. Dans les temps anciens, le chanvre servait à deux usages: pour les fibres d'une part et pour l'huile et les graines d'autre part. Les souches cultivées dans l'est (Inde, etc) étaient surtout destinées aux soins du corps et de l'esprit. Au Moyen Orient ce sont surtout les fibres qui sont utilisées pour les mêmes usages que le lin.

C'est donc une plante qui a une très longue histoire. Elle a été sélectionnée pendant plusieurs millénaires pour des usages spécifiques. De beaux tissus de lin et de chanvre ne sont pas faciles à distinguer sans un microscope. Il est plus rare de voir une belle fibre de chanvre pour les raisons dont je vais parler ci-dessous. J'ai des tissus à la maison datant du 19<sup>ème</sup> siècle. C'est probablement du chanvre mais c'est peut aussi être du lin. Le lin et le chanvre sont des fibres dites « bast » (liber). Cela veut dire que les fibres sont collées à l'écorce par des gommages. Il faut donc les séparer. Le plus facile se fait par un procédé de décomposition contrôlé appelé le « rouissage ».

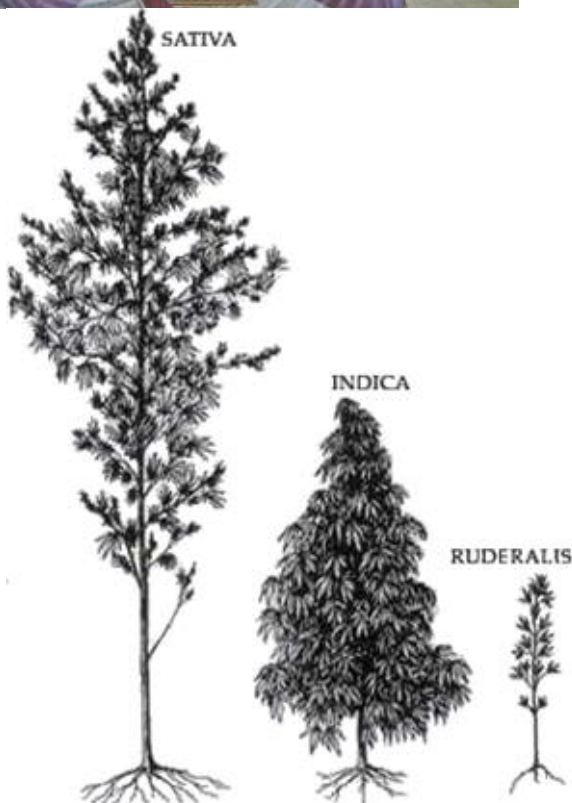
Le lin de l'ancienne Egypte a été d'une qualité jamais dépassée - tellement fin qu'il était presque



La section de la tige du chanvre.



transparent. Les échantillons analysés le confirment. Par contre, les fibres intérieurs du chanvre sont très rêches et fortes - idéale pour faire des cordes ou de l'isolation dans le monde moderne.



Si le chanvre peut être aussi fin que le lin, pourquoi ne l'est-il pas souvent ? Je pense que la réponse est dans son mode de culture et sa transformation. Nous allons regarder et comparer les techniques anciennes et modernes.

Le chanvre est une plante dioïque (dioecious) c'est à dire que les pieds femelles sont distincts des pieds mâles. Pour les fibres, c'est le mâle qui est préférable. Pour les graines c'est la femelle qui sera utilisée. Pour la drogue, le cannabis c'est la femelle, mais pas fertilisée, qui donne le plus de THC. Dans l'image de gauche, il est facile de voir les différences entre les souches.

En gros, cannabis sativa est utilisé pour les fibres (moins de 0,2% de THC), cannabis indica donne de mauvaises fibres mais de 2% à 20% de THC. Il y a aussi cannabis ruderalis qui a la croissance la plus rapide et que l'on dit



« autoflowering » parce qu'il fait ses fleurs sans prendre en compte les heures de lumière comme les autres.

## *Cultivation*

Les graines sont semées en mai (ou fin avril) et 100 jours plus tard la plante est prête être récoltée. Elle aime un sol moyen, résiste bien à la sécheresse et avec sa canopée elle supprime les mauvaises herbes.

La souche disponible va déterminer sa culture. Pour les fibres nous cherchons une plante haute (2m) avec une densité importante qui donne des tiges fines et sans branches, donc des fibres longues. Pour avoir des graines, il faut donner plus d'espace à la plante pour qu'elle donne plus de branches et donc plus de fleurs.

Actuellement l'économie du marché est plus inclinée vers la production de graines (c'est plus rentable). Il existe maintenant des croisements qui peuvent faire moitié-moitié (pas mal rendement côté fibres, et graines, et toujours avec beaucoup de fibres de 2<sup>ème</sup> classe (intérieur) pour les usages modernes - papier, isolation, carbon-fibre, etc). Le marché médical ou récréatif a sélectionné les plantes pour produire peu de pieds mâles (2%) et plus de pieds femelles (98%).

Au 16<sup>ème</sup> siècle (selon le livre de Thomas Tusser « Five Hundred Points of Good Husbandry » 1573) l'histoire de mâle-femelle était bien connue.

*Wife, pluck from your seed hemp the fimble hemp clean,  
this looks more yellow, the other more green.*

*Use this for your spinning, leave to Michael the t'other,  
for shoe laces, halters, for ropes and such others.*

La « fimble » (femelle) vient du mot français. « Hemp » est le mot anglais pour chanvre.

Mais, la « fimble » (femelle) est la plante mâle ! L'explication de cette inversion des rôles vient, soit de l'idée que le femelle est de nature plus « douce » . . ., soit comme dans le poème, on fait référence au travail des femmes dans les champs et dans la transformation et le filage des fibres.

Bizarrement, dans ce poème, le « carl » (mâle) est la plante qui donne des graines (donc la femelle), mais les fibres sont très fortes et rêches et juste bonnes pour le cordage.

Traduire en français me dépasse, mais on y parle de nettoyer le champ en enlevant des plantes qui vont donner des graines. Ici c'est le chanvre pour produire de belles fibres dont on parle. Les plantes qui donnent ces belles fibres (les mâles) arrivent à maturité plus vite que les plantes qui vont faire des graines. Les tiges sont déjà jaunes alors que les autres sont toujours vertes. C'est le travail du mois de juillet. Notez bien qu'il faut faire un passage manuel dans les champs et sélectionner.

Les plantes ne sont pas coupées, mais déracinées à la main (on fait de même pour le lin). Dans un passé récent, il y avait des machines à déraciner. Un ou deux modèles existent toujours. Par contre la plupart des machines à récolter sont maintenant équipées avec des lames et coupent au raz de sol. Pour décoller les fibres de l'écorce, les plantes peuvent être laissées en gerbes dans le champ (ou mieux sur l'herbe). Là, les pluies et la rosée vont décoller les gommages naturellement. Une alternative consiste à plonger les plantes dans un étang et à les laisser pourrir doucement (on dit qu'il s'en dégage une odeur pas très agréable!). La meilleure méthode pour obtenir une fibre de bonne qualité est de mettre dans l'eau courante (une rivière par exemple), mais ce n'est plus vraiment possible.

Une fois que les fibres se séparent, il faut sécher les plantes, puis casser les tiges avant de peigner les fibres. Il y a des mots anglais (qui ne sont plus d'actualité) que je trouve beaux : pulled, « rippled »,



« scutched », et « hackled ». Déracinées, les graines enlevées, tiges cassées, et fibres peignées. Il y a des machines pour le faire, mais je me demande si le travail a la même qualité ? Évidemment la production de belles fibres était très dépendante de l'abondance de main oeuvre dans le passé.

Un résumé :

Pour avoir les meilleures fibres, les plus douces, il faut  
la bonne variété de chanvre  
la bonne terre, celle qui lui convient le mieux  
enlever les plantes femelle en juillet  
faire la bonne transformation avec soin et savoir faire

### *Et si nous regardons la culture actuelle ?*

Je suis allé voir les sites des fournisseurs des graines agricole (États-unis et en France).

Premier constat : les variétés sont plutôt monoïques mais on ne me donne pas plus de détail là-dessus (étant donné qu'elles ont tous un potentiel pour la production de graines, dans les comparaisons, on peut supposer qu'ils sont tous féminisés ?).

#### VARIÉTÉS CHÈNEVOTTE TABLEAU DE COMPARAISON

Variété	FUTURA 83	MUKA 76	FUTURA 75	FEDORA 17
Type	Monoïque	Monoïque	Monoïque	Monoïque
Hauteur	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Longueur de cycle	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Potentiel production paille	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Potentiel production fibre	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Potentiel production graine	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Richesse en fibre	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■

#### VARIÉTÉS FIBRE TABLEAU DE COMPARAISON

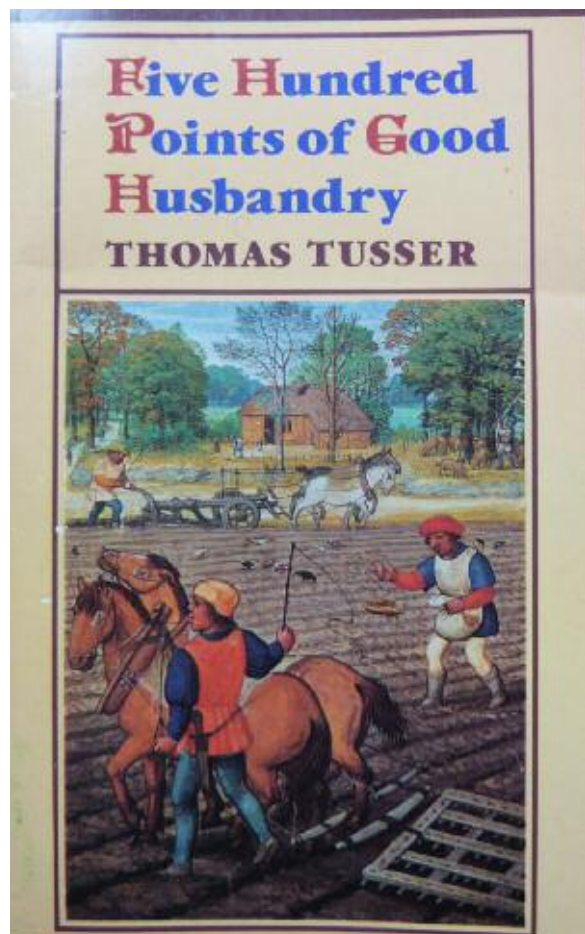
Variété	FUTURA 83	MUKA 76	SANTHICA 70	DIOÏCA 88	ORION 33
Type	Monoïque	Monoïque	Monoïque	Dioïque	Monoïque
Hauteur	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Longueur de cycle	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Potentiel production paille	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Potentiel production fibre	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Potentiel production graine	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Richesse en fibre	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■

Elles sont divisées en variétés de graines, fibres ou chènevotte. Curieusement, ce sont parfois les même variétés pour les fibres et la chènevotte. Pareil, elles ont toutes un potentiel paille-fibre mais je crois que la paille domine. C'est le plus gros volume. Dans la rentabilité, c'est, en premier lieu les graines, en deuxième lieu la paille, en dernier, des fibres de qualité (il n'y a pas vraiment encore un marché).



*Des conclusions*

Pour nous tisserand(e)s la chance d'avoir une belle fibre de chanvre doux n'est pas gagnée d'avance, mais il est possible que ça existe quelque part en Europe de l'est ? Les fibres généralement disponibles ici ont probablement comme origine des plantes femelles, probablement des variétés polyvalentes. C'est vrai que tous les moutons ne donnent pas de la bonne laine non plus - beaucoup sont des races polyvalentes ou destinées uniquement à la production de viande. Il existe des races spécifiques pour la laine. Dans le végétal, je ne sais pas si les variétés anciennes sont préservées quelque part et s'il sera possible d'en avoir des graines pour les faire pousser à petite échelle, à l'ancienne en sélectionnant les plantes qui vont donner les meilleures fibres. Je ne pense pas que le marché à l'échelle industrielle va le faire pour nous !





Merci au sites de HEMP-it (49250) et Central State University pour l'information et images au sujet de la cultivation de chanvre actuel. (Et Thomas Tusser pour la cultivation ancienne !)

Françoise Lesage en Belgique m'a parlé d'une expérience là-bas bien ciblée sur la culture de fibres douces avec des graines de Pologne - à suivre. Sinon, j'ai une écharpe qui vient de Couleur Chanvre (St. Jean de Luz) et qui est bien douce. Je cite : « Nos produits Couleur Chanvre utilisent les fibres longues du chanvre, les plus nobles, les plus douces. Nos méthodes de fabrication sont artisanales, mieux adaptées au travail de cette fibre magnifique » et plus tard « . . . du chanvre français, tissé sur de vieux métiers dans le Nord de la France. »