

La Navette Équinoxe de printemps

N°22 mars 2025

Un circuit court : laine de Creuse, tissée en Creuse ?

Iain McCafferty . . . page 2

Le nez et le cœur, bien avant le métier

Manuel Eschenbrenner . . . page 9

Transgenre : histoire d'une transition textile

Julie Ruelle . . . page 13

Carte Postale de Paris

Françoise Lesage . . . page 17

Poème

Nuax OV . . . page 23



Un circuit court : laine de Creuse, tissée en Creuse ?

À la fin de 2024 la question était posée: « pourquoi n' y a-t-il pas d'activité textile avec la laine locale chez nous ? ». Presque tout est en place pour le faire, mais il y a des blocages en série et rien n'est encore connecté ou coordonné.



Ce projet est comme un puzzle: pour chaque pièce il y a une solution, mais les mettre ensemble pour voir le dessin complet est beaucoup plus compliqué.

Utiliser la laine de moutons creusois, faire appel à une filature locale, tisser du tissu, transformer ce tissu en vêtements est un exemple de production en circuit court pouvant être traçable à 100 %

Cet article est un façon de mettre au clair et d'analyser les blocages.

Il tente également quelques propositions, tout en sachant que ce projet en est à ses débuts.

La situation idéale en 5 ans ?

Une agriculture locale saine avec des brebis élevées en pâture pour leur laine.

Des emplois à Felletin ou aux alentours en tissage.

Une filature en pleine forme.

Un tissu reconnaissable comme tissé en Creuse.

De la transformation sur place . . .

Oui mais c'est loin encore.

La situation:

Les moutons et les agriculteurs

Il y existe un mouton limousin dont la laine était le matériau de base des tapisseries et des tissus d'usage quotidien au Moyen-Age. La qualité était très bonne.

Au dix-neuvième siècle, la fabrication des tapisseries change, les chaines sont faites en coton.

Au vingtième siècle, on importe des laines plus douces de l'hémisphère Sud.

La consommation de viande augmente. La sélection des brebis privilégie la conformation des carcasses pour la viande plutôt que la qualité de la laine.



De nos jours les subventions sont concentrées sur les vaches et le secteur laine n'est plus très rentable. En effet le prix des toisons est souvent aux alentours de 10c le kilo - ce qui n'est même pas suffisant pour payer la tonte. La laine brute (toison) est classée par les lois européennes comme « déchet agricole » avec des restrictions de mouvement - ce qui complique la collecte et le transport aux lavoirs. Une fois lavée, la laine n'est plus un « déchet ».

Photo Lainamac

Le blocage : le prix et la motivation

Une solution à petite échelle serait que l'agriculteur transforme sa propre laine lui-même (en payant le lavage, le filage, la teinture et le tissage) puis vende ses produits là où il peut. Il y en a plusieurs qui le font mais ils sont obligés de payer des prix de transformation élevés - ce n'est pas le même prix pour 100kg que pour une tonne, donc le prix de vente est généralement élevé aussi. Un marché de niche qui a sa place.

Mais ce n'est pas une solution pour avoir un tissu à un prix abordable pour le grand public tout en donnant un retour aux agriculteurs.

La transformation de la laine

L'association Lainamac ici à Felletin est très active dans le secteur - il y a un centre de formation et maints autres projets en cours. Un des projets est d'essayer de stimuler la filière laine locale et d'arriver à produire du fils. L'expérience montre qu'il y a des agriculteurs qui veulent valoriser leur laine, et que c'est possible d'arriver à déposer la laine lavée en quantité économique aux filatures (il y en a deux en Creuse - le Filature Terrade est à Felletin même). Apparemment c'est beaucoup de travail pour l'association de l'organiser mais nous avons pris quelques kilos d'un des essais de transformation (avec une race croisée Limousine x Suffolk) et j'ai vu un lot de Limousine pure en cône. Malheureusement ce dernier n'est pas en titrage que nous utilisons pour le tissage (3/8 pour le plupart). Nous allons essayer ces autres tailles quand même plus tard.

Le blocage : pas de marché

les filatures proposent les services en tant que prestataires. Il n'y a pas encore une marque « laine de Creuse » disponible parce que pour le moment il n'y a pas de public qui veut l'acheter.

Il n'y a personne (individuel ou organisation) qui pense au tissage encore en termes

d'utilisation en volume. Un tisserand lance-navette peut consommer 7-10kg par semaine selon le tissu. Un métier semi-automatique peut consommer 6kg par jour.

Le tissage et les tisserand(e)s

Le plupart des tisserand(e)s ici sont installés en tant qu'artisans d'art. Avec ce statut, ils n'ont pas le droit de produire des articles à répétition (ils peuvent produire des objets uniques ou des petites séries uniquement). Étant donné qu'il y a un potentiel (estimé) à 80 tonnes par an, quelques tisserands de ce type ne vont pas très loin dans la transformation de la laine de Creuse.

Un autre forme de tissage est possible avec un métier lance-navette et un autre statut. Ce type de métier tisse beaucoup plus vite et il est possible de faire 5m ou plus par jour (en ayant conscience des problèmes de santé pour le tisserand passant trop d'heures au métier). Faire les mêmes gestes pendant une journée ne fait pas plaisir à tout le monde. Il y a plusieurs tisserands qui produisent un tissu de ce type en France mais il n'y en a pas ici en Creuse.

Nous sommes inspirés par la production de Harris Tweed et les Skye Weavers et nous pensons qu'un tissage semblable serait possible à Felletin. Ils ont presque tous le même type de métier fabriqué en Angleterre par Griffiths. C'est un métier à pédale et semi-automatique mais c'est toujours du tissage à la main. Ce métier est capable de faire 20m par jour. Aussi l'idée d'avoir un tissu reconnaissable comme tissé en Creuse - une pointe, les couleurs et le



style serait plus facile à vendre hors du département que des tissages divers et variés produits en petite série.

Blocage : N'ayant pas de marché encore, il faut le trouver ou en créer un.

Le métier coûte cher - ce serait mieux d'en acheter un à partager entre plusieurs tisserands dans un groupe.

« *Le marché* » : *Un produit fini à vendre*

Plusieurs adhérents de ATF participent individuellement au projet. Nous sommes en train de tisser les laines locales dans nos propre styles - chacun est libre d'explorer les possibilités de la laine. Plus tard nous allons mettre nos têtes ensemble avec les autres acteurs du secteur textile à Felletin (Lainamac, Felletin Patrimoine Environnement qui organise les Journées internationales de la laine fin octobre, la Filature Terrade, la ville de Felletin et tout autre qui veut participer).

Échantillonnage (quelque chose de tangible à montrer aux gens)

Pour ma part, je tisse des échantillons de plaids (à vendre pour financer l'achat de la laine). Je fais aussi des échantillons techniques. J'en ai terminé deux et le troisième est commencé. Ils seront visibles au festival de la laine à Malakoff (Paris) fin du mois- une semaine après la sortie de cette Navette. Vous pouvez venir nous voir et discuter le projet .

Pourquoi échantillonner ?

Chaque laine est différente. Trouver des produits à tisser et à vendre en quantité dépend largement de la laine. Le Harris Tweed utilise la laine locale - pour la plupart de la laine Scottish Blackface et ses croisements. La limousine est semblable donc un tissu similaire me semble logique à rechercher en premier. Il y a sûrement d'autres idées aussi à étudier plus tard. Un plaid est juste un petit tissu avec un style clair et facile à tisser sur nos métiers actuels. Une couturière a envie de fabriquer des manteaux avec le tissu (si le prix est abordable). Ce sont des tests encore.

Premiers pas : Laine F1 (Limousine x Suffolk en 3/8 40/10)

1) Petit chaîne 40cm x 120cm de laine F1 (chaîne et trame), enfilage suivi. Tissé moitié en toile, moitié en sergé. L'objectif est de voir comment la laine se comporte sur un métier à tisser et avec les gestes classiques du tissage. Cette laine en 3/8 contient du jar. Normalement ça veut dire que c'est un tissu un peu rêche mais avec une couleur naturelle assez jolie en contrepartie (un peu nacrée).

Première surprise : une fois lavé, foulé et repassé ce n'est pas vraiment le cas. Le tissu est assez doux.

(a) En toile, c'est agréable au toucher et flexible mais en tissant, le fil a une petite tendance à s'accrocher à son voisin (surtout à cause des morceaux de végétal dedans - c'est à corriger au moment du tri et de la tonte).



(b) En sergé (pointe « sergé 2/2 sans nom » Anne Dixon page 34 - ce qui est plutôt un tweed horizontal en effet) l'épaisseur est considérable. Il a deux fois le poids de la toile.



Normalement une pointe de la famille sergé consomme 15 % à 20 % de laine supplémentaire par rapport à la toile. Expérience à refaire avec cette pointe.

laine de Creuse

2) Chaîne de 80cm x 200cm et un mélange de laines naturelles. J'ai monté une chaîne mixte - 75 % Bizet avec bandes de laine locale et Noir du Velay comme témoins. Le trame était 100 % laine F1 locale. Montage Dornic Twill (tweed) avec grandes bandes verticales. Le résultat est agréable aussi.



3) La chaîne actuelle est 100 % en laine locale (F1) et je pense tester diverses laines en trame. Montage Dornic Twill (petit bandes). (Anne Dixon p71)

L'objectif est de voir comment :

(1) la laine homogène se tisse, puis

(2 et 3) comment elle se tisse avec d'autres laines française. Nous n'avons que de l'écrû pour le moment donc les autres laines donnent une idée des couleurs et montrent le motif classique. Le grand débat sera quelles couleurs à utiliser pour notre tissu. Il faut le décider avant le prochain filage pour faciliter la teinture (écheveaux avant de mettre en cône).

Résumé

Est-il possible de transformer la laine locale en quelque chose à vendre en quantité suffisante pour aider le monde agricole ? Nous parlons de volume ici (des tonnes) et à l'échelle de production qui peut donner un prix de vente possible pour les acheteurs potentiels aux revenus plus modestes. Je ne vais pas mettre des chiffres ici - c'est trop tôt - mais la laine existe, le tissage est possible. D'autres sont arrivés à faire la même chose à un prix raisonnable.

Il n'y a pas de marché en France encore - mais il n'y a pas de produits à vendre pour tester non plus !

Le modèle de production et le modèle économique ?

Au départ j'ai pensé plutôt à des individus qui travailleraient en coopération, mais je commence à être convaincu par un de nos groupe qui envisage la possibilité d'un autre modèle, plus solidaire. Sa proposition (si j'ai bien compris) c'est que chaque étape de la transformation soit rémunérée par une répartition des ventes finales et non par les « produits et services » vendus un à l'autre (toisons, laine à filer, fils, tissu). Donc au lieu de vendre sa laine, l'agriculteur fait partie de l'ensemble (il serait plus motivé de fournir une laine propre et de bonne qualité aux autres) et recevrait un pourcentage des ventes finales. De même les tisserands ne sont plus seuls responsables des ventes. Tout le monde a une motivation sur les résultats d'un processus global.

C'est une idée intéressante qui marche ailleurs apparemment.

En 2025 quelques adhérents d'ATF vont continuer leurs tests et chercher à voir où on est avec la collecte et la transformation. Éclairage des pistes.

La nouvelle Newsletter ATF va donner plus d'informations de temps en temps. Vous pouvez aussi venir nous voir aux salons.



Iain McCafferty

La laine chez ATF on y met aussi le nez et le cœur, bien avant le métier !

Comment tout cela a-t-il bien put nous arriver ?

La laine qui arrive sur nos métiers passe parfois par des chemins de traverse non commerciaux qui, s'ils ne sentent pas la noisette, ne manquent pas de découvertes olfactives.

Ma curiosité m'entraîne souvent à mettre le nez et les doigts au-delà de mon activité courante. Je tisse en dilettante sur un métier rencontré par hasard il y a quelques années. Il était accompagné d'un rouet et mes nouveaux voisins ont des moutons.

Tout est dit.

Je me suis donc aussi amusé avec le lavage, le cardage, le filage notamment sur des laines d'un voisin (Texel tondues pour hygiène). De fil en suint, j'ai été conduit à suivre une formation Lainamac filière laine qui intègre une sensibilisation théorique et pratique au tri (au pied du tondeur et après).

Une tonte tardive – une belle équipe



En 2024, l'un de mes voisins a tondue son troupeau de 50 bêtes, et m'a permis de participer au chantier de tonte, en y ajoutant un poste de tri pour récupérer les toisons les plus sympas.

Le troupeau est composé de brebis « Limousines » mais ses reproducteurs sont des « tête rouge de l'ouest ». L'éleveur produit de la viande et la laine n'est qu'un sous-produit

d'exploitation dont il faut se débarrasser.

Le tondeur habituel ayant rencontré des difficultés en fin de printemps, la tonte n'a pu se faire que très tardivement en septembre. Le remplaçant était « un bon ». Son aide fut précieuse dans le déroulement du chantier, le choix et l'appréciation des toisons.

Bien que la conduite de l'élevage ne soit pas focalisée sur la qualité de la laine, mon voisin avait isolé les bêtes la veille de la tonte et séparé les animaux en deux lots : les plus propres et les autres.

Le jour dit, nous étions 4 pour la tonte. Deux pour présenter les bêtes au tondeur, le tondeur et moi au tri et la mise en curon.

Le tondeur dispose d'un parquet de tonte assez vaste pour rester propre. Tondeuse électrique.

De mon côté, n'ayant pas encore de table de tri, j'ai installé une bâche au sol, des curons pour les toisons que je gardais et un porte-curon avec des curons pour les toisons non sélectionnées.

L'éleveur qui connaît bien ses bêtes, est précieux pour regrouper les bêtes en lots, organiser et réguler le flux vers le tondeur. Il calme les bêtes et les sépare en connaissance de leurs besoins (mères – agneaux, béliers, jeunes, etc.)

Mon but étant de récupérer les plus belles toisons et de procéder à un premier nettoyage avant mise en curon de manière à pouvoir les traiter plus facilement plus tard.

Mon rôle était donc

De tenir le plancher de tonte et mon espace de tri propre grâce à un balayage systématique. Ce point est important car il limite les risques de retrouver des débris supplémentaires dans les toisons en plus de ceux déjà présents sur la bête.

De rester près du tondeur, pour

Déterminer avec lui l'intérêt de garder ou non la toison

De récupérer les toisons intéressantes au fur et à mesure de la tonte afin de les conserver entières avant tri

Récupérer les toison peu intéressantes en vrac et les mettre dans les curons
« déchet »

Etaler et secouer les toisons sélectionnées sur la bâche (propre) pour faire un premier tri

Retrait des bords trop souillés, des marquages, des parties visiblement usées ou abimées.

Rouler proprement la toison et la mettre dans le curon adapté.

Le tondeur va vite et le tri reste une activité secondaire. Il est important de garder le rythme et limiter ce premier tri à s'assurer de l'intérêt de la toison et de la purger des plus grosses saletés et fausses tontes.

Le troupeau a été tondu dans la matinée.

Ce tondeur travaille souvent avec de vraies lainières – lainiers, et travaille dans une filature locale. Il est donc de bon conseil. De plus il était sympa et nous avons pu échanger à chaque fois sur les caractéristiques et l'intérêt des toisons.

J'ai récupéré ainsi une petite vingtaine de toisons, beaucoup plus belles et propres que celles sur lesquelles je me suis fait la main précédemment. J'étais ravi, mais cela dépasse de loin ma capacité de lavage / cardage et usage pour le moment.

J'ai donc proposé de faire une matinée de tri et partage de toisons avec les adhérents intéressés d'ATF

Matinée de tri / partage de toisons

Nous nous sommes retrouvés un petit matin froid mais ensoleillé, devant un des locaux de stockage ATF à Felletin.



N'ayant toujours pas de table de tri, nous en avons improvisé une avec un bout de grillage et des tréteaux.

Après avoir fait un petit rappel et partagé nos connaissances sur les différents types de laines et leurs propriétés, nous avons ressorti les toisons que j'avais pré-triées chez mon voisin.

Nous avons pu les étaler, les secouer pour les débarrasser des restes de fausses tontes et des impuretés résiduelles.

N'étant plus pressés par le temps, nous avons pu examiner plus attentivement chaque toison. Eliminer les parties de mauvaise qualité ou trop souillées que j'avais laissées.

Ce fut l'occasion de découvrir les variations de couleurs, de finesse, de longueur et de frisure des différentes toisons et des différences selon l'emplacement sur la bête.

Il y avait principalement des brebis, mais aussi quelques agneaux et une grande toison de bélier tête rouge.

Même s'ils furent peu nombreux, ceux qui désiraient expérimenter chez eux le lavage et la transformation à suivre ont pu choisir les toisons qui leur plaisaient.

J'ai moi-même choisi quelques toisons intéressantes. J'ai commencé à m'équiper pour les laver à chaud (réchaud gaz, lessiveuse, table de séchage maison) car les températures ne sont pas propices à la fermentation que je pratique habituellement.

Dès que je trouve une essoreuse disponible, je me lance...

Quelques toisons sont restées dans le local ATF en attendant d'éventuels preneurs.

Remarques et infos complémentaires

Les races dans le troupeau :

<https://lanatheque.fr/racesovines/rouge-de-louest/>

<https://lanatheque.fr/racesovines/limousine/>

Plan d'une table de tri

https://www.latelierpaysan.org/IMG/pdf/table_de_tri_de_laine.pdf

Tri de la laine

<https://laines-paysannes.fr/trier-la-laine-la-rencontre-des-savoir-faire/>

Manuel Eschenbrenner

Transgenre : histoire d'une transition textile

Ou comment j'ai décidé de changer de style

La transition est d'actualité : changer de vie, changer de sexe, changer de job, changer d'appartement, bref, changer.

Dans cet article, je voudrais mettre en lumière cet étrange expérience de changer de pratique textile, de passer du tissage de tapisserie au tissage de tissu. Il s'agit toujours de tisser, mais autrement.

Retour sur l'histoire d'une transition.

Au commencement était la tapisserie.

On peut évoluer dans une même pratique. Commencer à tisser sur un type de métier et puis évoluer. La tapisserie, sur cadre à tisser ou métier de basse ou haute lisse, c'est toujours de la tapisserie. C'est à dire qu'à la fin, c'est toujours un objet décoratif qui orne un mur.

Initialement, il s'agit d'une conception paradigmatique de l'objet tissé : la chaîne doit être cachée, ou même si elle est apparente, il s'agit d'un élément de décoration. Dans tous les cas, à faire c'est long, parfois, très long.



Canyon, Julie Ruelle, tissé par Willyarn, 2023, 163x156 cm

En passant dans la tapisserie d'Aubusson, c'est encore une autre histoire, mais le même paradigme : chaîne cachée, motifs décoratifs. La différence, c'est que dans la tapisserie d'Aubusson, on pense grand et large. Une petite tapisserie d'Aubusson n'a pas vraiment de sens et a plus de chance de rester à prendre la poussière sur une étagère que de s'exposer sur un mur. La tapisserie, ça se déploie, ça se développe, c'est grand, large, en somme, ça impressionne.

Je parle de tapisserie d'Aubusson, pas simplement de tapisserie tout court, parce qu'à Aubusson, on utilise un vocabulaire spécifique qui n'existe nulle part ailleurs. Un lissier ou une lissière à Aubusson devra convertir les mesures et le vocabulaire lorsqu'il ou elle converse avec un lissier ou une lissière d'un autre département. De plus, on remarquera qu'ailleurs, on écrit licière avec un C et non deux S.

Une question de vocabulaire

À Aubusson ou Felletin, bref, en Creuse, on ne compte pas au fil par centimètre comme dans le reste du monde, on compte à la portée, c'est à dire à 6 fils. Notre unité de base n'est pas une unité en soit, mais un rapport entre 6 fils et une lame soit 40 cm (42 à Felletin, combat de clocher). Si je parle d'une tapisserie tissée en 18 portées, je dis que cette tapisserie contient 18 fois 6 fils sur une lame, soit 18 fois 6 fils sur 40 cm. Cela ne me donne pas la dimension de la pièce tissée, mais son niveau de finesse. C'est le nombre de lames qui va me donner sa dimension, ou plutôt la taille du métier sur lequel elle a été tissée : sur un 8 lames, un 7 lames. Un 8 lames, c'est un métier qui contient 8 fois 40 cm, soit 3m20 de largeur tissable. Ce qui n'indique pas la taille du métier mais la dimension que l'on peut tisser dessus.

Un portée donc, c'est 6 fils. Unité de base. Mais ce sont 6 fils sur une lame. Ce qui va suivre va vous complexifier la tâche : une lame, c'est une unité de mesure mais ce n'est pas un outil. L'outil qui correspond à une lame, c'est une barre de lisse : une barre de bois qui va accueillir les lisses. C'est sur cet barre de lisse, qu'on va monter les lisses et donc qui va être déterminant pour définir la finesse de la tapisserie. Des barres de lisses en 20 portées vont être utilisées pour tisser une tapisserie très fine, puisqu'il y a 20 fois 6 ls sur 40 cm. A l'inverse, une barre de lisses en 10 portées va permettre de tisser une pièce de plus gros calibre puisqu'il y a moins de fils par portée.

Donc, une lame, c'est la largeur d'une barre de lisse, mais pour tisser, il faut deux barres de lisse, puisqu'il faut tirer vers le bas un fil sur deux. Ce qui signifie que, bien que notre unité de base soit la portée, donc 6 fils, il y a effectivement 12 fils par portées sur un métier à tisser de basse lisse.

Cette considération est prise en compte à l'ourdissage, mais pas dans le calcul de la finesse de la tapisserie.

Une question de taille

La dimension, c'est comme le temps, c'est relatif. Par exemple, dans le monde de la tapisserie d'Aubusson, une chaîne de 2m50, c'est une petite chaîne. Une chaîne de 5m est une taille raisonnable. On commence à parler de longue chaîne passés les 7m.

On monte toujours des chaînes en coton. Pour des raisons de tradition certainement, et aussi parce que le coton est moins élastique que la laine et le taux de retrait est donc moins important.

Une tapisserie d'un mètre carré est une petite tapisserie. Passés les 2m carrés, on commence à avoir des pièces de belle taille.

Il faut savoir qu'en termes de temps de tissage, on estime qu'un lissier professionnel est capable de tisser environ 1m carré par mois. Donc, une tapisserie qui se respecte c'est au moins deux mois et demi de travail à temps plein. Je laisserai de côté les considérations financières.

Je transitionne, tu transitionnes...

Vous l'aurez compris, je suis donc passée de la tapisserie d'Aubusson au tissage de tissu.

Toujours du tissage donc. Mais autrement. Vraiment autrement. Complètement autrement.

Puisque j'ai terminé mon dernier chapitre sur une question de dimension, c'est par là que je vais aborder la question du tissage de tissu.

Pour un tissu, on va compter en fonction du projet, et surtout, le facteur essentiel qui va dé finir la longueur de la chaîne, c'est le temps. C'est sur ce facteur là que s'opère le changement paradigmatique, la bascule, le point de pivot.



Tissage de tissu sur métier de 4 cadres. La chaîne est teinte par mes soins.

Transgenre

Puisqu'on met beaucoup moins de temps à tisser un tissu, on peut plus rapidement et plus facilement varier les plaisirs, d'autant plus que la chaîne joue un rôle esthétique fondamental du fait qu'elle fait intégralement partie du tissu. Dans la tapisserie, la chaîne n'est qu'une ossature qui accueille la trame-chaire. Dans le tissu, elle est aussi importante que la trame et joue un rôle esthétique tout aussi important. Cette prise de conscience là, a été déterminante dans mon rapport au tissu et surtout, ça a été l'origine de mon plus grand émerveillement.

Moins de temps à passer sur un tissu, plus de projets, plus d'idées, plus de couleurs qui s'accordent différemment. Inutile donc de monter de chaîne de 7m, à moins d'être dans la production de masse. En tant qu'artisan, on aime bien les pièces uniques. Donc, une seule écharpe avec cette texture, pas deux. Et puis, il y a tellement d'armures à tester, tellement de combinaisons, pourquoi refaire 50 fois la même pièce ?

Un esprit analytique

Tisser un tissu, demande de le concevoir en amont (ce qui est le cas de la tapisserie aussi, bien sûr). Dans la conception, on va penser le fil de chaîne, sa couleur et son calibre, et enfin sa densité en fonction du tissu voulu. Cet aspect n'existe pas dans la tapisserie.

Ensuite, on va penser au motif : la trame pour le réaliser, sa complexité, le nombre de cadres, le pédalage, et l'accrochage. Cet aspect n'existe pas dans la tapisserie.

L'enlissage (ou le remettage) implique que le motif va être répété, plusieurs fois. Il y a donc une vraie logique dans sa conception. Le pédalage correspond à un ordre dans lequel les lisses vont être montées et donc à une logique. C'est assez flagrant quand on fait une erreur et qu'il faut démonter : voilà qui nous contraint à comprendre ce qu'on fait pour savoir ce qu'on a mal fait.

Dans les motifs, Il y a ceux dont on hérite et ceux qu'on crée. Et c'est là qu'intervient un vrai esprit d'analyse et de logique pour concevoir un motif qui marche.

In fine

Je suis donc passée de la tapisserie d'Aubusson au tissage de tissu après 2 ans de formation en tapisserie et 4 ans à tenir mon propre atelier. Passage au tissage de tissu, donc, sur un métier de 4 cadres, une vraie transition dont je mesure les différences tissage après tissage.

Julie Ruelle

Carte postale de Paris.

... plus précisément du Musée des Arts et Métiers.

J'ai eu l'occasion d'aller à Paris, votre belle capitale, la semaine dernière.

J'aime passionnément les outils et l'ingéniosité déployée par l'homme pour comprendre le monde, le mettre en mesure, poids, mouvement, transformation...

Le musée des arts et métiers est une vitrine de l'évolution des techniques.

Il comporte une section dédiée au textile.

Cette section est principalement axée sur le passage du travail réalisé, souvent à domicile, par des artisans sur des métiers à bras proches de ceux que nous utilisons dans nos ateliers à l'ère industrielle où les humains sont remplacés par des machines.

Ce passage, montre l'extraordinaire ingéniosité de l'homme et, à ce titre, m'a fortement intéressée.

L'évolution des outils dédiés au filage, au ourdissage et au tissage y est représenté par des maquettes. Elles vont d'époques très anciennes au métier Jacquart.

Ces maquettes ont, pour la plupart, été réalisées vers le milieu du dix-neuvième siècle, elles sont très détaillées et permettent de comprendre l'évolution des outils sans encombrer l'espace par des métiers à taille réelle (on sait tous que ça prend de la place).

La plupart ont été réalisées pour l'expo universelle de 1855 par Jean Marin (1806-1876).

Il travaillait à Lyon et a eu à coeur de montrer l'évolution des métiers lyonnais pour créer des tissus à motifs complexes.

La salle dédiée au tissage comprend une vingtaine de maquettes mais en cherchant dans le catalogue du musée, on se rend compte que les réserves du musée contiennent bien d'autres pièces extraordinaires: outils et accessoires, plans, échantillons...

A première vue, il n'y a, malheureusement, pas de livre révoquant tous ces trésors.

Mais j'imagine que bien des historiens ont fait des recherches sur le sujet.

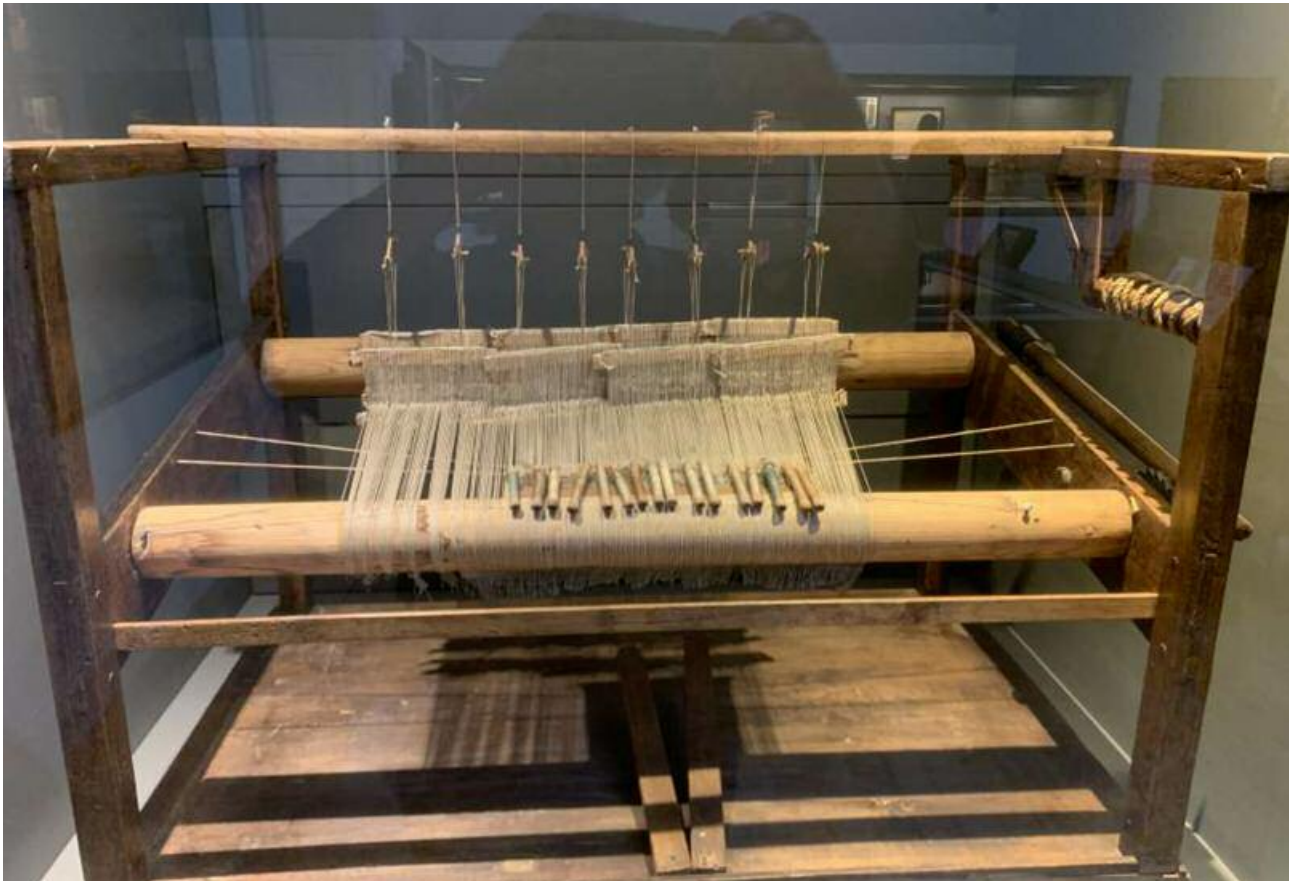
Quelqu'un en a-t-il entendu parler? Avez-vous de tels documents à partager?

Carte postale de Paris

Un des premiers métiers présenté est un métier sénégalais à poulie, à deux cadres, avec lequel on tisse des bandes assez étroites de coton. Les ls de chaîne sont sélectionnés à la main.
Maquette du 19 ième siècle.



Métier de basse lisse pour les tapisseries d'Aubusson, modèle réduit réalisé par l'école des arts d'Aubusson en 1884.



Carte postale de Paris

Deux métiers à grande tire de Galantier et Blache, 1687, modèle réduit réalisé en 1889 par P. Romand

Incroyables métiers qui préfigurent les métiers électroniques dont les lisses sont indépendantes les unes des autres et sont commandées par ordinateur (comme par exemple le TC2 Loom, utilisable au Texlab de Liège - et aussi à Aubusson)

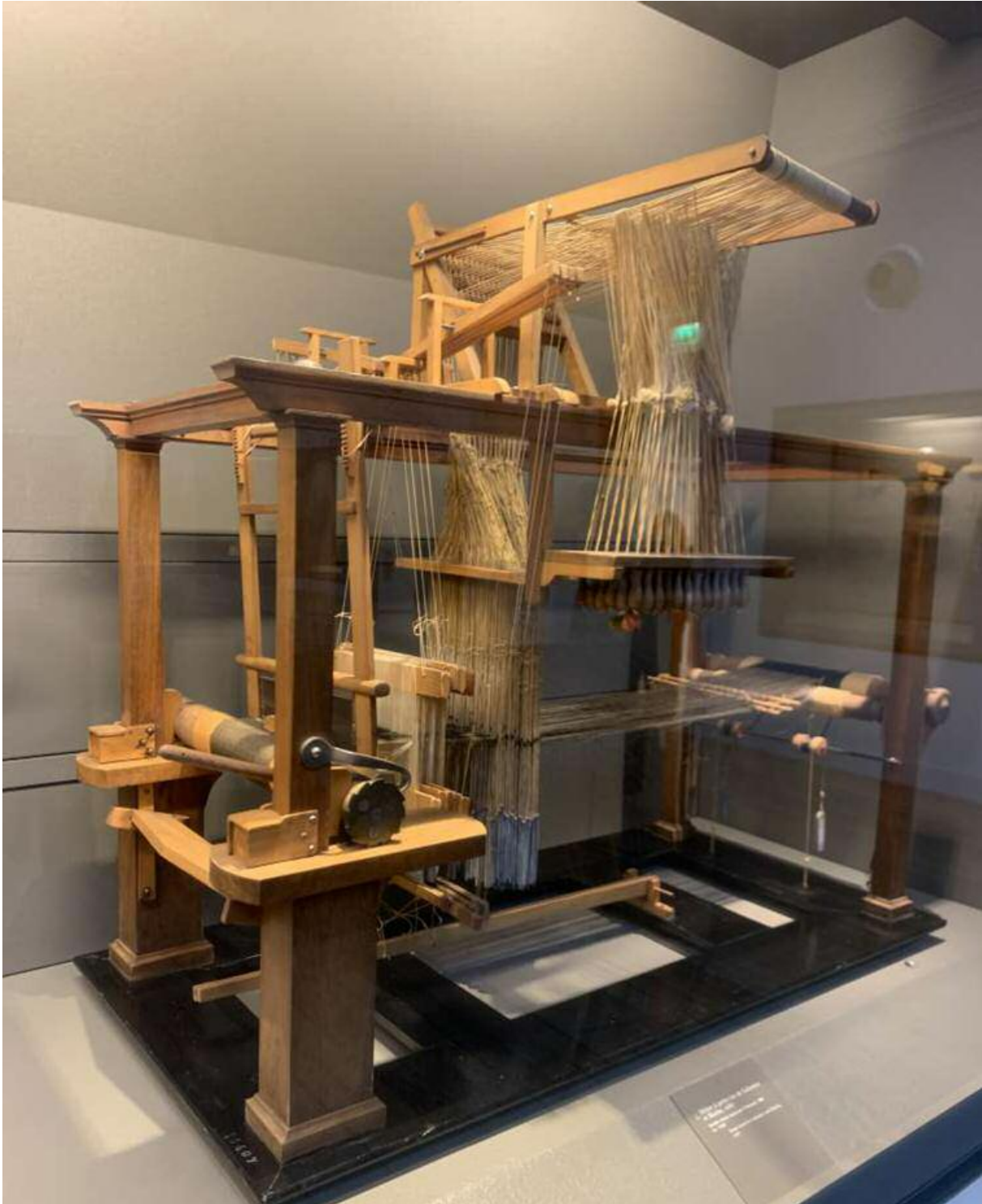
Ces métiers annoncent l'industrialisation des techniques de tissage.

L'automatisation a pour but de remplacer les gestes humains, de faire mieux et d'être plus précis. Par la suite Jacquart s'appuiera sur ces métiers très ingénieux pour rationaliser le travail des soyeux de Lyon. Ceci ne se fera pas sans peine et sans révolte. Les tisserands refusant de voir leur travail être remplacé par de la mécanique.

Des révoltes et des mouvements sociaux notamment en Angleterre au début du dix-neuvième siècle marqueront l'arrivée de l'industrialisation. Les ouvriers du textile sabotèrent les premières machines mises en place dans les usines (le mot sabotage trouverait son origine dans le fait que les tisserands auraient abîmé avec leurs sabots, les machines destinées à les remplacer. A vérifier!).

Et comme on le sait, l'industrialisation et le capitalisme prendront le dessus et imposeront leurs règles aux ouvriers.



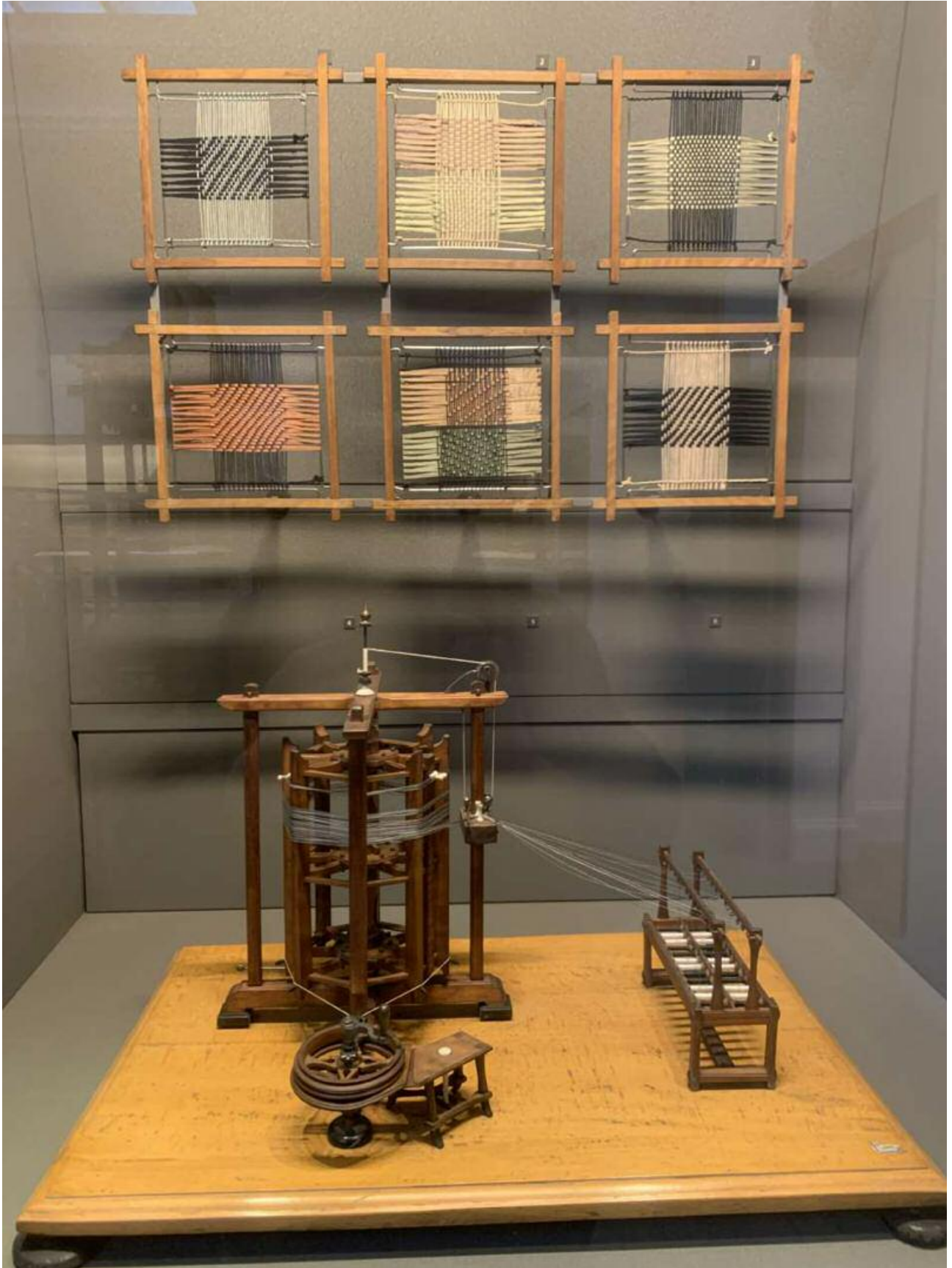


Ces modèles « .. évoquent la première étape de ce processus avec l'adoption, dans les premières années du XVII^e siècle, du métier à tisser à la grande tire. Conçu par le soyeux lyonnais

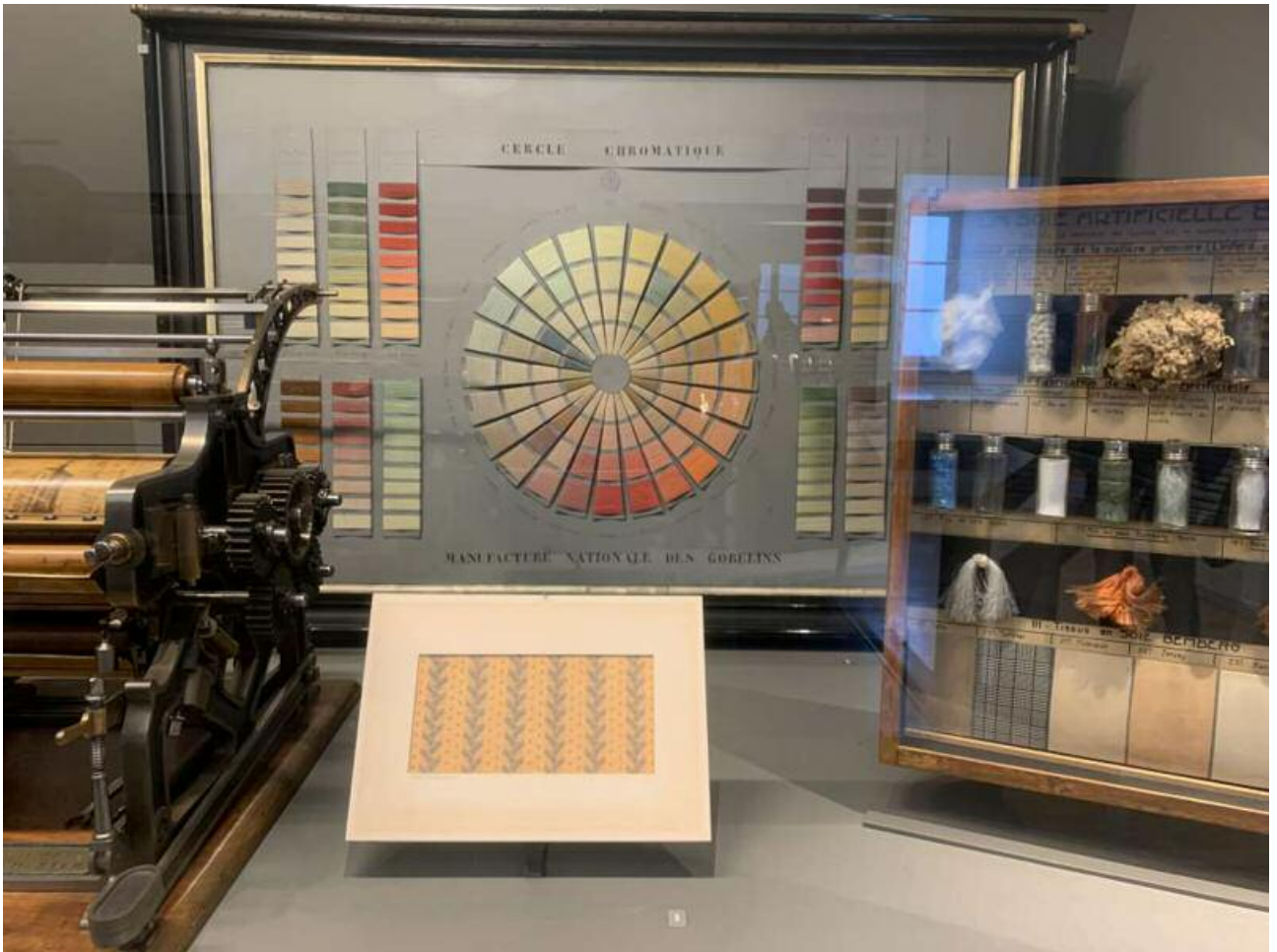
Claude Dagon (milieu du XVI^e siècle-1631), ce type de métier comporte des cordes horizontales et verticales appelées lacs qui lèvent ou abaissent les fils de chaîne. Les perfectionnements apportés par Dagon à ce métier ont permis de multiplier le nombre de cordes (jusqu'à deux mille quatre cents au lieu de huit cents auparavant) et de tisser des dessins plus élaborés. Deux opérateurs au moins étaient nécessaires pour actionner ce métier : un tisseur et un ou plusieurs tireurs de lacs. »

Carte postale de Paris

Extrait de: CNUM Catalogue général officiel : exposition rétrospective du travail et des sciences anthropologiques : section III, Arts et Métiers



Modèles d'armures et ourdissoir



Cercle chromatique élaboré avec les premières couleurs issues de la chimie.

Françoise Lesage

Poème

Il fil, fil fil...

quelque chose se trame

ça s'en chaîne

ça s'immisce

ça se glisse

dans les interstices

ça gravite

autour des boucles

de l'espace temps

ces cordes qui ondulent

et font courber le chemin

elliptique des quanta de lumière

autour de la matière

tissage entre noyau et ambre

la trajectoire ondoyante

du fil de soi

Nuax OV le 14 septembre 2024 au GNAC